

MASZYNY URZĄDZENIA HUTNICZE	NORMA BRANŻOWA	BN-82
	Prasy hydrauliczne	2758-05
	Przetłoczka	Zamiast BN-72/2758-05
		Grupa kat. 0444

1. WSTĘP

- 1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są przetłoczki stosowane w prasach hydraulicznych przeznaczonych do wytłaczania prętów, profili i rur z aluminium i jego stopów oraz z miedzi i jej stopów.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

- 2.1. Typy. W zależności od konstrukcji pras, przetłoczki dzieli się na dwa typy :

- a/ przetłoczki do pras bez przebijaka - A,
b/ przetłoczki do pras z przebijakiem - B.

2.2. Przykład oznaczenia

- a/ przetłoczki do pras bez przebijaka /A/ o nacisku prasy 12,5 MN, średnicy D = 135 mm i wysokości H = 80 mm :
PRZETŁOCZKA A-12,5 - 135 x 80 BN-82/2758-05
- b/ przetłoczki do pras z przebijakiem /B/ o nacisku prasy 25,0 MN, średnicy D = 225 mm, otworu d = 60 mm i wysokości H = 100 mm :
PRZETŁOCZKA B-25-225/60 x 100 BN-82/2758-05

3. WYMAGANIA

- 3.1. Wymiary - wg rysunku i tablicy.
3.2. Materiał - stal w gatunku WWS1 lub WCL wg PN-77/H-85021.
3.3. Obróbka cieplna - hartować i odpuszczać do twardości 45+50 HRC.
3.4. Wykonanie - powierzchnie nieoznaczone na rysunku wykonać w 6 klasie chropowatości powierzchni wg PN-73/M-04251.
3.5. Konserwacja - całość należy pokryć cienką warstwą wazeliny TW wg PN-69/C-96120.

K O N I E C

Informacje dodatkowe

Zgłoszona przez Biuro Studiów i Projektów Urządzeń Hutniczych "HUTMASZPROJEKT".

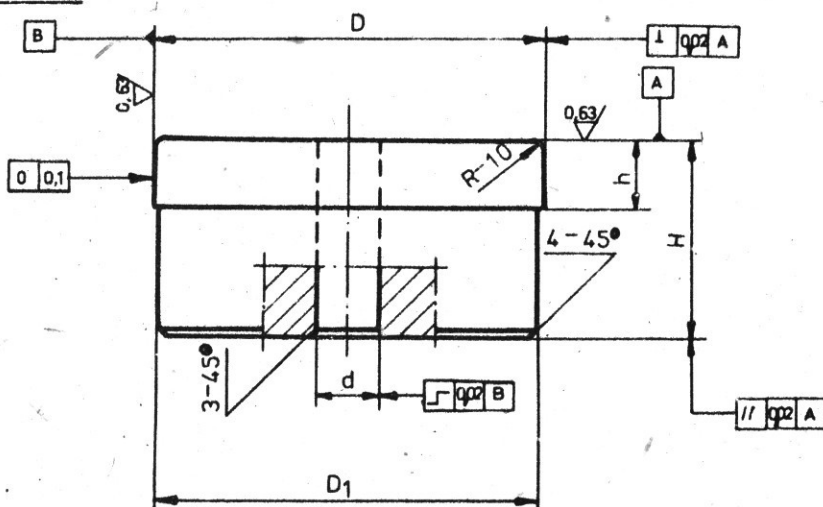
Ustanowiona przez Dyrektora BSIPUH "HUTMASZPROJEKT" dnia 17 maja 1982 r. jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1982 r.

/Dz.Norm. i Miar nr /1982 poz. /

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Biuro Studiów i Projektów Urzędzeń Hutniczych "HUTMASZPROJEKT" - Katowice.
2. Istotne zmiany w stosunku do BN-72/2758-05
 - a/ zmiana nazwy normy,
 - b/ skreślono wielkość pras o nacisku 32,0 MN i 50,0 MN,
 - c/ wprowadzono wielkość pras o nacisku 16,0 MN i 36,0 MN,
 - d/ wprowadzono uwagę odnośnie średnic pod przebijak.
3. Normy związane
 - PN-69/C-96120 Przetwory naftowe. Wazelina techniczna
 - PN-77/H-85021 Stal narzędziowa stopowa do pracy na gorąco. Gatunki
 - PN-73/M-04251 Struktura geometryczna powierzchni. Chropowatość powierzchni. Określenia podstawowe i parametry.
4. Autor normy - inż. Krystian Nosiadek, HUTMASZPROJEKT, Zakład Projektowania w Tarnowskich Górach, Pracownia Projektowo-Konstrukcyjna Prasowni, Odlewni i Ciągarni - TC3.

Wymiary



Nacisk prasy MN	Średnica pojemnika mm	Wymiary, mm						
		D	D ₁	H	h	d ^{**})		
12,5	135	135		130			25+45	
	155	155	-0,2	150	80	30	25+60	+0,15+
	185	185		180			25+75	+0,2
16,0	155	155	-0,2	150	90	30	-	-
	185	185		180				
25,0	185	185		180			60+80	
	/210/	210	-0,3	205	100	30	60+80	+0,2+
	225	225		220			60+95	+0,3
	255	255		250			60+110	
36,0	225	225	-0,4	220	120	40	85+105	+0,3+
	280	280		275			85+140	+0,4

Średnica w nawiasie jest wielkością niezalecaną w nowych konstrukcjach.

** Średnica zależna od stosowanych średnic przebijaka, w przypadku innej niż podana w tabelicy, podać w oznaczeniu.