

MASZyny,
URZĄDZENIA,
NARZĘDZIA
DO PRZETWÓRSTWA
TWORZYW
SZTUCZNYCH

Formy
do tworzyw sztucznych
Przyspieszacze wypychaczy

Grupa katalogowa 0421

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są przyspieszacze wypychaczy stosowane w formach do tworzyw sztucznych do przyspieszenia ruchu wybranego wypychacza względem innych, w celu zapobiegania przyklejaniu się wypraski.

2. Odmiany. Rozróżnia się dwie odmiany przyspieszaczy wypychaczy:

A - do mocowania w klockach,

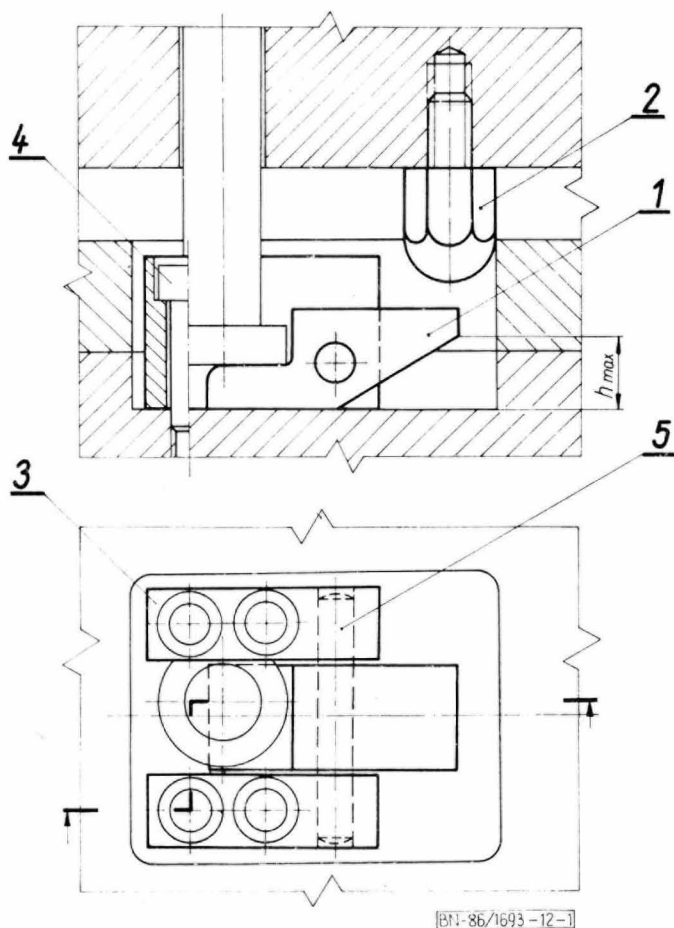
B - do mocowania w płytach wypychaczy.

3. Przykład oznaczenia przyspieszacza wypychacza odmiany A, o maksymalnym skoku $H = 6$ mm:

PRZYSPIESZACZ WYPYCHACZA A-6 BN-86/1693-12

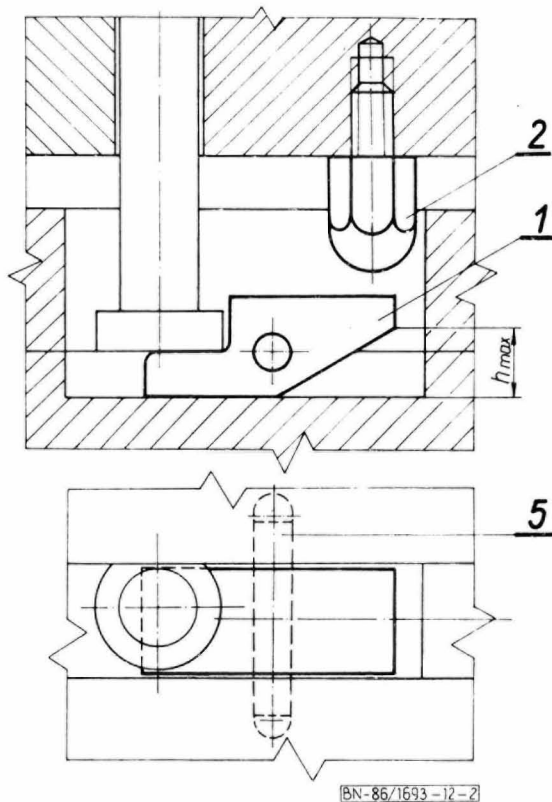
4. Wyszczególnienie i wymagania dotyczące części - wg rys. 1 i 2 oraz tabl. 1.

Odmiana A



Rys. 1

Odmiana B



Rys. 2

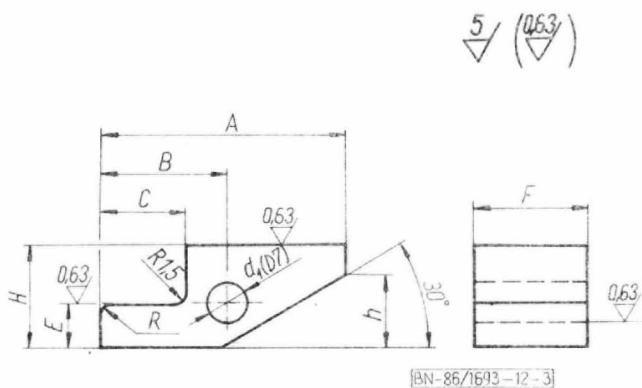
Zgłoszona przez Fabrykę Form Metalowych PONAR-FORMET, Bydgoszcz
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Obróbki Plastycznej dnia 20 sierpnia 1986 r.
jako norma obowiązująca od dnia 24 października 1986 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 14/1986, poz. 27)

Tablica 1

Numer części na rysunku	Nazwa części	Liczba sztuk w odmianie		Wymagania					
				material	wykonanie	wymiar			
						dla wielkości h			
A	B	6	9,5	13					
1	krzywka	1	1	stal 55 wg PN-75/ H-82019	hartować i odpuszczać HRC 38 ± 2	wg p. 5			
2	śruba zderzaka	1	1						hartować i odpuszczać na długości L_1 HRC 38 ± 2
3	kłoczek	2	-						hartować i odpuszczać HRC 38 ± 2
4	śruba	4	-	PN-74/M-82302	M5×16	M5×25	M5×30		
5	kolek walcowy	1	-	BN-79/1695-05	3n6×32	5n6×32	6n6×40		
		-	1		3n6×26	5n6×24	6n6×32		

5. Wymiary w mm

a) Krzywka - wg rys. 3 i tabl. 2.

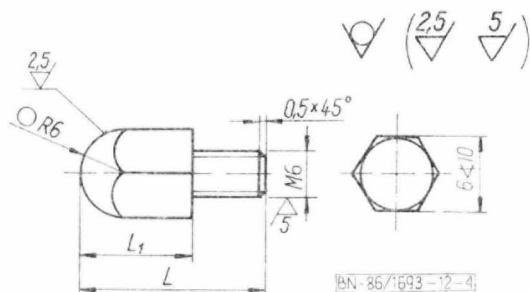


Rys. 3

Tablica 2

h	A	B	C	d_1	E	F	H	R	Dł. wy-pychacza
6	20	10	7	3	4	8,5	9	1	$d \leq 4$
9,5	33	17	11	5	6	14	13,5	1,5	$d = 5; 8$
13	46	24	16	6	8	22	19	2	$d \geq 10$

b) Śruba zderzaka - wg rys. 4 i tabl. 3.

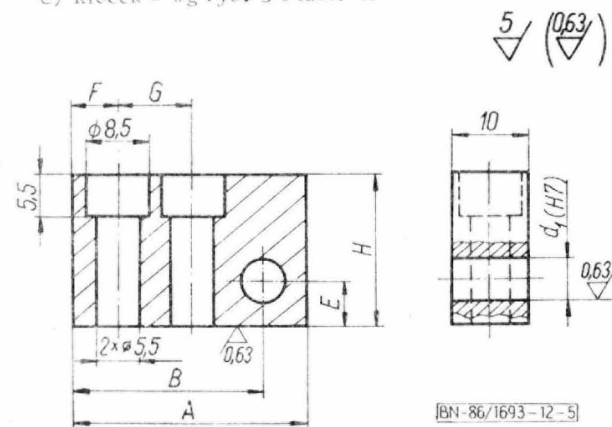


Rys. 4

Tablica 3

Skok h	L	L_1
6	20	10
9,5	25	15
13	29	19

c) Kłoczek - wg rys. 5 i tabl. 4.



Rys. 5

Tablica 4

Skok h	A	B	E	F	G	H	d_1
6	29	25	4	6	10	12	3
9,5	31	25	6	6	10	20	5
13	43	35	8	6	16	25	6

6. Cechowanie. Na opakowaniu lub przywieszce należy umieścić co najmniej następujące dane:

- oznaczenie wyrobu wg p. 2,
- znak wytwórni.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Fabryka Form Metalowych PONAR-FORMET, Bydgoszcz.

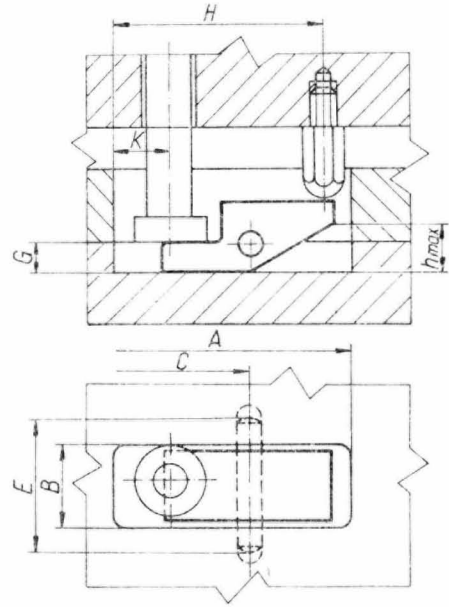
2. Normy związane

- PN-75/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki
- PN-74/M-82302 Śruby ze łbem walcowym z gniazdem sześciokątnym
- BN-79/1695-05 Formy do tworzyw sztucznych. Kolki walcowe precyzyjne

3. Symbol wg SWW - 0759-231.

4. Autor projektu normy - Krzysztof Ślebioda - Fabryka Form Metalowych PONAR-FORMET, Bydgoszcz.

5. Przykłady zamontowania i wymiary gniazd dla przyspieszaczy wypychaczy: odmiany A - wg rys. 1-1 i tabl. 1-1 oraz odmiany B wg rys. 1-2 i tabl. 1-2.



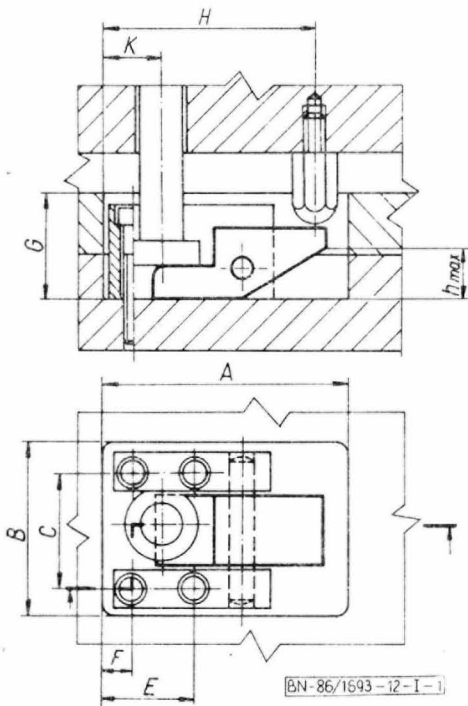
BN-86/1693-12-1-2

Rys. 1-2

Tablica 1-2

Skok maksymalny h	A	B	C	E	G	H	K
6	31	10	16	22	4	24	7
9,5	37	15	27	26	6	40	12
13	63	21	37	34	8	56	15

6. Przykład zastosowania i działania przyspieszacza - wg rys. 1-3.

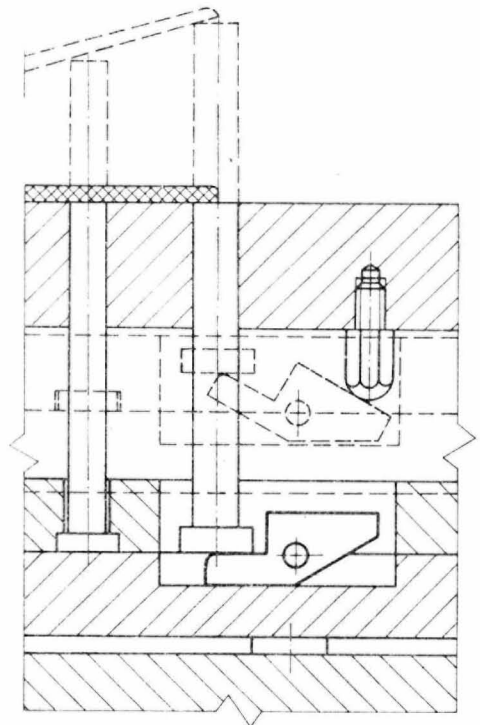


BN-86/1693-12-1-1

Rys. 1-1

Tablica 1-1

Skok maksymalny h	A	B	C	E	F	G	H	K
6	42	32	20	17	7	14	35	17
9,5	49	39	25	18	8	22	42	12
13	65	45	31	24	8	28	56	15



BN-86/1693-12-1-3

Rys. 1-3