

MASZyny, URZĄDZENIA, NARZĘDZIA DO PRZETWÓRSTWA TWORZYW SZTUCZNYCH	NORMA BRANŻOWA	BN-77 1694-01
	Formy do tworzyw sztucznych Płyty Półwyroby	
	Zamiast ¹⁾ Grupa katalogowa IV 21	

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są półwyroby płyt prostokątnych i okrągłych stosowanych w budowie form do tworzyw sztucznych.

2. Przykład oznaczenia półwyrobu płyty okrągłej o wymiarach $D = 250$ mm i grubości $H = 50$ mm, ze stali WCL:

PL YTA 250 x 50 WCL BN-77/1694-01

3. Wymiary w mm – wg rys. 1 i 2 oraz tabl. 1 i 2.

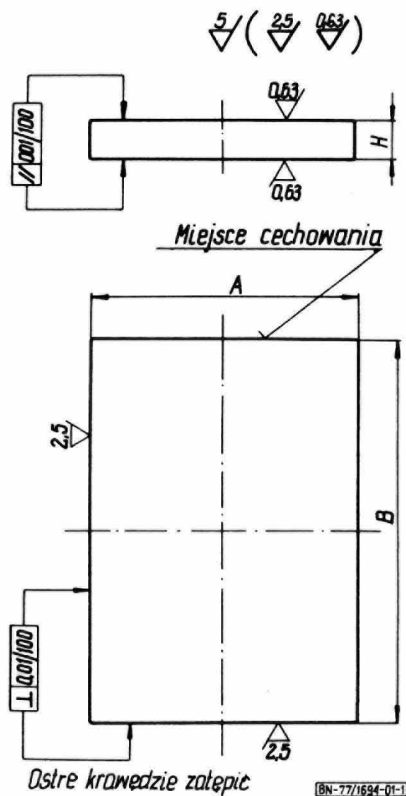
4. Materiał. W zależności od przeznaczenia płyt należy stosować:

- stal 55 wg PN-75/H-84019,
- stal 17HNM lub 18H2N2 wg PN-72/H-84030,
- stal WCL wg PN-77/H-85021.

5. Cechowanie. Na płycie w miejscu oznaczonym na rysunku należy umieścić w sposób trwały i wyraźny co najmniej następujące dane:

- a) wymiar,
- b) znak stali,
- c) znak BN-77,
- d) znak wytwórni.

¹⁾ BN-66/1681-01, BN-66/1681-06, BN-66/1681-07, BN-66/1681-13.

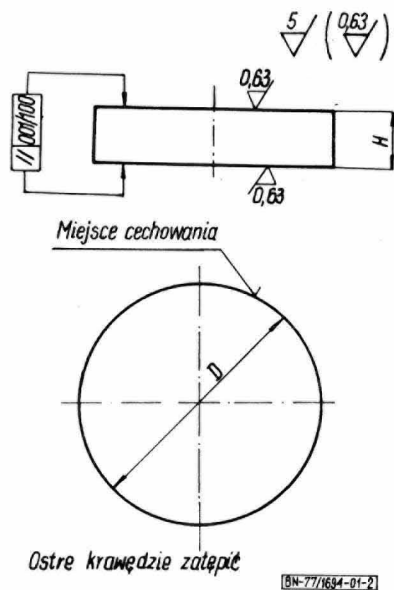


Rys. 1

Zgłoszona przez Fabrykę Pras Automatyk Zakład nr 4 – Bydgoszcz
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Obrabiarkowego PONAR dnia 26 października 1977 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1978 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 8/1978 poz. 39)

Tablica 1

A	B	H													
		10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200
100	100	x	x	x	x	x	x	x	x						
	125	x	x	x	x	x	x	x	x						
	160		x	x	x	x	x	x	x	x					
125	125		x	x	x	x	x	x	x	x					
	160		x	x	x	x	x	x	x	x					
	200			x	x	x	x	x	x	x					
160	160		x	x	x	x	x	x	x	x	x				
	200			x	x	x	x	x	x	x	x				
	250			x	x	x	x	x	x	x	x				
	315				x	x	x	x	x	x	x	x			
200	200			x	x	x	x	x	x	x	x				
	250				x	x	x	x	x	x	x	x			
	315				x	x	x	x	x	x	x	x			
	400				x	x	x	x	x	x	x	x			
250	250				x	x	x	x	x	x	x	x			
	315				x	x	x	x	x	x	x	x	x		
	400				x	x	x	x	x	x	x	x	x		
	500					x	x	x	x	x	x	x	x		
315	315					x	x	x	x	x	x	x			
	400					x	x	x	x	x	x	x			
	500					x	x	x	x	x	x	x	x		
	630					x	x	x	x	x	x	x	x		
400	400					x	x	x	x	x	x	x			
	500						x	x	x	x	x	x	x		
	630						x	x	x	x	x	x	x	x	
500	500					x	x	x	x	x	x	x	x	x	
	630						x	x	x	x	x	x	x	x	
	800							x	x	x	x	x	x	x	
630	630						x	x	x	x	x	x	x	x	x
	800						x	x	x	x	x	x	x	x	x
	1000							x	x	x	x	x	x	x	x
800	800							x	x	x	x	x	x	x	x
	1000							x	x	x	x	x	x	x	x
1000	1000							x	x	x					



Rys. 2

Tablica 2

D	H											
	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160
100	x	x	x	x	x	x	x					
125	x	x	x	x	x	x	x	x				
160	x	x	x	x	x	x	x	x	x			
200		x	x	x	x	x	x	x	x			
250			x	x	x	x	x	x	x	x		
315			x	x	x	x	x	x	x	x		
400				x	x	x	x	x	x	x	x	
500				x	x	x	x	x	x	x	x	x
630						x	x					

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Fabryka Pras Automatycznych Zakład nr 4 Zakładowe Biuro Rozwojowe FORMET, Bydgoszcz.

2. Normy związane

PN-75/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-72/H-84030 Stale stopowe konstrukcyjne. Gatunki

PN-77/H-85021 Stal narzędziowa stopowa do pracy na gorąco. Gatunki

3. Dotychczasowe normy. Dotychczas obowiązująca ZN-73/MPM/04-40001 zostaje unieważniona z dniem 1 lipca 1978 r.

4. Symbol wg SWW - 0646-39.

5. Autorzy projektu normy - inż. Zenon Urbański i Krzysztof Ślebioda, Zakładowe Biuro Rozwojowe FORMET, Bydgoszcz.