

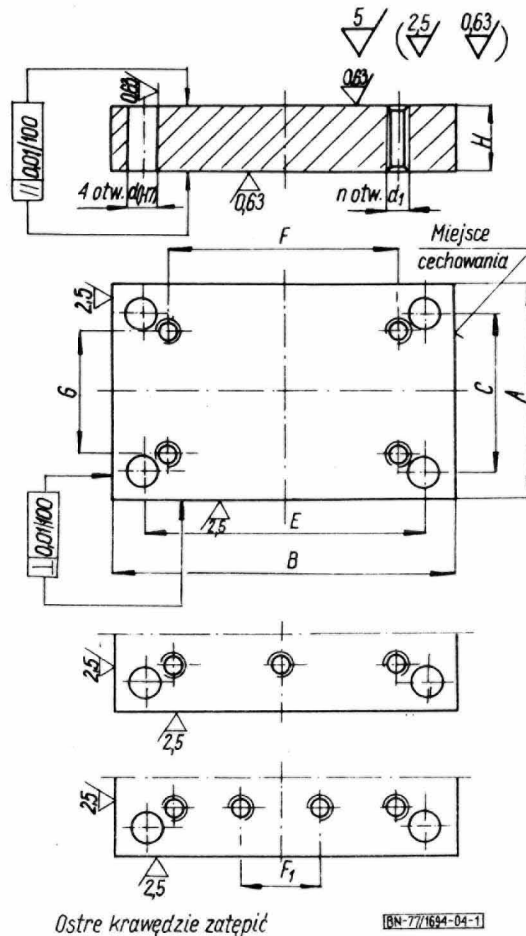
MASZYNY, URZĄDZENIA, NARZĘDZIA DO PRZETWÓRSTWA TWORZYW SZTUCZNYCH	NORMA BRANŻOWA	BN-77 <hr/> 1694-04
	Formy do tworzyw sztucznych Płyty pośrednie	
	Grupa katalogowa IV 21	

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są płyty pośrednie prostokątne i okrągłe stosowane w formach do tworzyw sztucznych jako płyty spychające, zrywające wlewek, oprawy stempli wewnętrznych lub dowolne płyty.

2. Przykład oznaczenia płyty pośredniej prostokątnej o wymiarach $A = 315$ mm, $B = 400$ mm i $H = 25$ mm:

PŁYTA POŚREDNIA 315x400x25 BN-77/1694-04

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



Rys. 1

Zgłoszona przez Fabrykę Pras Automacyjnych 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										C	E	d(H7)	F	F ₁	G	d ₁	Ilość otworów d ₁
		10	12	16	20	25	32	40	50	63									
100	100	X	X	X	X							80	76	12	48	76	M8	4	
	125	X	X	X							101		73						
	160		X	X	X						136		108						
125	125			X	X	X					97	93	16	58	92	M8	4		
	160			X	X	X						128		93					
	200				X	X						168		133					
160	160			X	X	X					124	120	20	78	120	M10	4		
	200				X	X						160		118					
	250			X	X	X	X					210		168					
	315				X	X	X				115	267	217	110	M12				
200	200				X	X					155	152	25	102		150	M12		
	250				X	X						202		152					
	315				X	X	X					267		217					
	400					X	X				145	340	32	282	136				
250	250					X	X				205	202	25	152	200	M12			
	315					X	X				195	255	32	197	186				
	400					X	X	X				340		282					
	500						X	X				440		382					
315	315					X	X				260	255	40	197	251	M16			
	400					X	X					340		282					
	500					X	X	X			245	420	40	340	239				
	630						X	X				550		470					
400	400						X	X			330	320	40	240	324	M16			
	500						X	X	X			420		340					
	630							X	X		310	530		430			150	310	8
500	500							X	X		410	400	50	300	410	M20	8		
	630						X	X	X			530		430				150	
	800							X	X					700				600	200
630	630							X	X		540	530	63	430	540	M20			
	800							X	X	X				700			600	200	
	1000								X	X	514	877		764			260	514	
800	800								X	X	684	677	63	564	684	M20			
	1000								X	X				877			764	260	

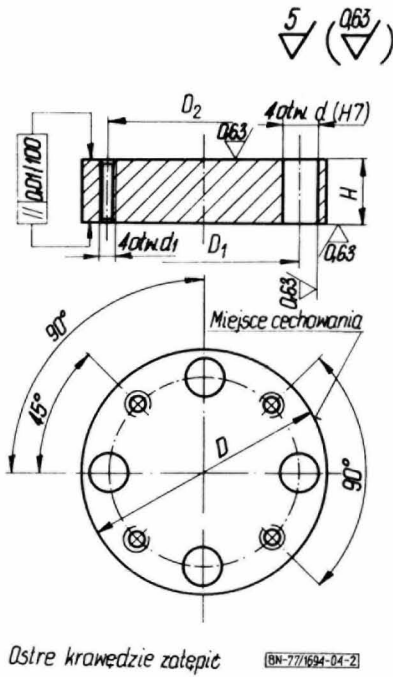
Tablica 2

D	H							D ₁	D ₂	d	d ₁
	12	16	20	25	32	40	50				
100	X	X	X					80	80	12	M6
125		X	X	X				100	100	16	M8
160		X	X	X	X			130	130	20	M10
200			X	X	X			170	170		
250			X	X	X	X		210	210	25	M12
315				X	X	X		275	275		
400				X	X	X	X	350	350	32	M16
500					X	X	X	450	450		

4. Materiał - stal 55 wg PN-75/H-84019.

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

- wymiar,
- znak BN-77,
- znak wytwórni.



Rys. 2

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Institucja 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

3. Dotychczasowe normy. Dotychczas obowiązująca ZN-73/MPM/04-40004 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.