

MASZYNY, URZĄDZENIA, NARZĘDZIA DO PRZETWÓRSTWA TWORZYW SZTUCZNYCH	NORMA BRANŻOWA	BN-86 1695-09
	Formy do tworzyw sztucznych Trzymacze do zaprask z gwintem wewnętrznym	
		Grupa katalogowa 0421

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są trzymacze do zaprask z gwintem wewnętrznym stosowane w formach do tworzyw sztucznych do umieszczania zapraski w gnieździe formy.

2. Odminy. Rozróżnia się dwie odmiany trzymaczy do zaprask z gwintem wewnętrznym:

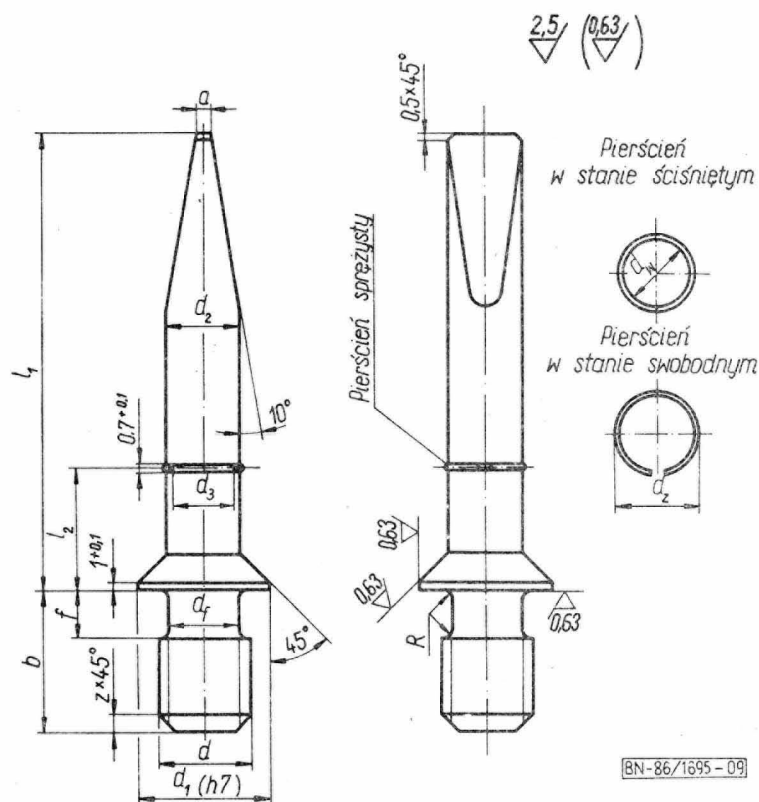
A — z pierścieniem sprężystym,

B — bez pierścienia sprężystego.

3. Przykład oznaczenia trzymacza do zaprask z gwintem wewnętrznym odmiany A, o wielkości $d = M4$:

TRZYMACZ DO ZAPRASEK Z GWINTEM WEWNĘTRZNYM A
M4 BN-86/1695-09

4. Wymiary w mm — wg rysunku i tablicy.



d	a	b^1	d_1	d_2	$d_3 = d_n$	d_f	d_z	f_{\max}	l_1	l_2	R	Z
M2	1,2	4	5	2,9	1,6	1,3	3,2	1,4	40	7	0,2	0,6
M2,5		4,5	5,5	3,4	2,1	1,8	3,7	1,6				
M3		5	6	3,9	2,6	2,2	4,2	1,7				
(M3,5)		6	6,5	4,4	3,1	2,5	4,7	2,1				

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)

cd. tablicy

d	a	$b^1)$	d_1	d_2	$d_3 = d_n$	d_f	d_z	f_{\max}	l_1	l_2	R	Z
M4	1,5	7	7,5	4,9	3,6	2,9	5,2	2,4	50	9	0,35	1
M5		8,5	8	5,4	4,1	3,7	5,7	2,8		10	0,4	1,2
M6	1,8	10	9	5,9	4,6	4,4	6,2	3,5		11	0,5	1,5
M8	2	13	11	6,9	5,6	6	7,2	4,4	60	12	0,6	1,8
M10		16	15	7,9	6,6	7,7	8,2	5,2		14	0,75	2,2
M12		19	18	9,9	8,6	9,4	10,2	6,1		16	0,9	2,5

Miejsce przecięcia musi być wolne od zniekształceń i gratu.

Wymiary nietolerowane — wg IT12.

¹⁾ W przypadkach technicznie uzasadnionych dopuszcza się stosowanie innych wielkości.

5. Materiał. Trzymacz — stal sprężynowa wg PN-74/H-84032, zalecany gatunek 50HS; pierścień sprężysty — drut sprężynowy CI 0,63 wg PN-71/M-80057.

6. Wykonanie. Trzymacz — hartować i odpuszczać do twardości HRC 43 \pm 2.

7. Cechowanie. Na opakowaniu lub przywieszce należy umieścić w sposób trwały i wyraźny co najmniej następujące dane:

- oznaczenie wg p. 3,
- znak wytwórni.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

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

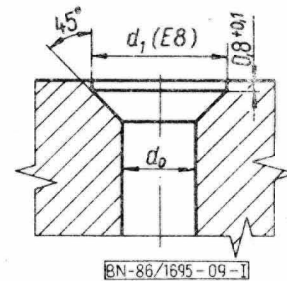
2. Normy związane
PN-74/H-84032 Stal sprężynowa (resorowa). Gatunki
PN-71/M-80057 Druty sprężynowe. Druty ze stali węglowych, okrągłe, ogólnego przeznaczenia

3. Normy zagraniczne
NRD TGL 160-275 Blatt I Werkzeuge zur Plastverarbeitung.
Haltestifte für Einpressmuttern und Gewindestifte. Abmessungen
RFN DIN 16721 Press- und Spritzgiesswerkzeuge für Kunststoff-
Formmassen. Haltestifte für Gewindebuchsen

4. Symbol wg SWW — 0759-231.

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

6. Zalecane wymiary otworów pod trzymacze zapasek — wg rysunku.



$d_0 = d_2 + 0,1$; d_2 — średnica trzpienia trzymacza