

MASZYNY, URZĄDZENIA, NARZĘDZIA DO PRZETWÓRSTWA TWORZYW SZTUCZNYCH	NORMA BRANŻOWA	BN-80 <hr/> 1696-03
	Formy do tworzyw sztucznych Zabieraki wlewka	
	Grupa katalogowa IV 21	

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są zabieraki wlewka stosowane w formach do tworzyw sztucznych do oddzielania i usuwania z formy układu wlewowego.

2. Odmiany. Rozróżnia się dwie odmiany zabieraków wlewka o następujących symbolach wg PN-79/M-66850:

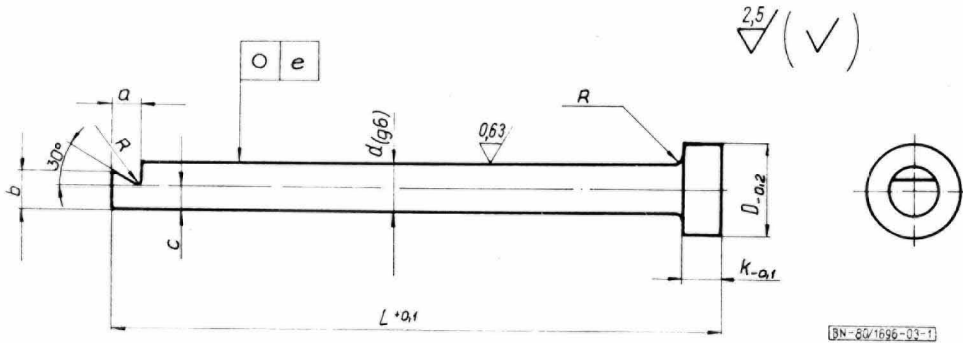
- 9150301 - zabieraki wlewka z podcięciem,
- 9150302 - zabieraki wlewka z kulką.

3. Przykład oznaczenia zabieraka wlewka z kulką o symbolu 9150302, o średnicy $d = 8$ mm i długości $L = 175$ mm, wykonanego ze stali NC6:

ZABIERAK WLEWKA 9150302 8x175 NC6 BN-80/1696-03

4. Wymiary w mm

a) Odmiana 9150301 - wg rys. 1 i tabl. 1.



Rys. 1

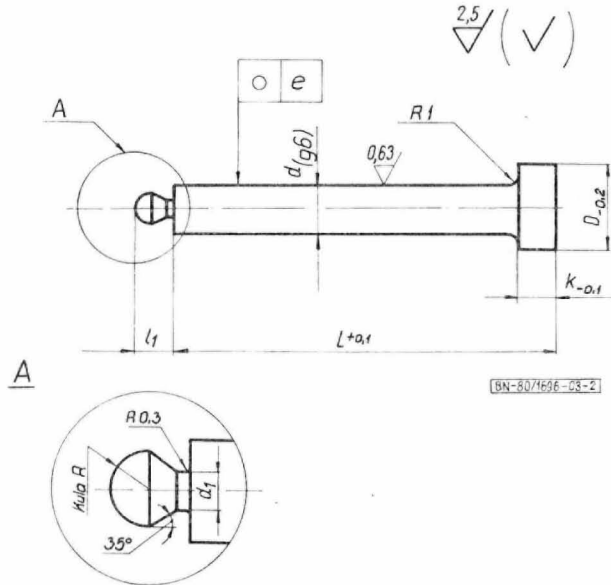
Tablica 1

d	L										a	b	c	D	k	R	e
	60	80	100	125	150	175	200	250	300								
4	X	X	X	X	X	X					3	3	2	8	3	0,5	0,005
5	X	X	X	X	X	X	X				3,5	4	2,5	10			
6	X	X	X	X	X	X	X	X			4	4,8	3	12			
8	X	X	X	X	X	X	X	X	X		5,5	6,4	4	14	5	0,8	0,008
10	X	X	X	X	X	X	X	X	X		7	8	5	17			
12		X	X	X	X	X	X	X	X		8,5	10	6	20			
16				X	X	X	X	X	X		11	13	8	24	7	0,8	

Znak X określa długości występujące dla danej średnicy. Wymiary nietolerowane wg IT 12.

Zgłoszona przez Fabrykę Pras Automatemycznych PONAR-PLASOMAT Zakład nr 4 FORMET
 Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Obrabiarkowego PONAR dnia 4 stycznia 1980 r.
 jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1980 r.
 (Dz. Norm. i Miar nr 5/1980 poz. 36)

b) Odmiana 9150302 - wg rys. 2 i tabl. 2



Rys. 2

Tablica 2

d	L								d ₁	D	k	Kula R	l ₁	R ₁	e
	20	25	32	40	50	63	80	100							
4	X	X	X	X	X				1,5	8	3	1,5	3	0,005	
5	X	X	X	X	X				2	10		2			4
6		X	X	X	X	X			2,5	12	5	2,5	5	0,008	
8			X	X	X	X	X		3	14		3			6
10				X	X	X	X		3,5	17		3,5			7
12					X	X	X	X	4	20	7	4	8	0,8	

Znak X określa długości występujące dla danej średnicy. Wymiary nietolerowane wg IT 12.

5. Materiał - stal wg PN-77/H-85023 (zalecany gatunek NC6) lub stal wg PN-77/H-85021 (zalecany gatunek WCL).

wytrzymałości $R_m = 1400 \text{ MPa}$ (140 kg/mm^2) i azotować do twardości $HV 1000 \pm 100$.

6. Obróbka cieplna. Zabieraki ze stali NC6 hartować do twardości $HRC 56 \pm 2$, kołnierze odpuszczać do twardości $HRC 45 \pm 3$. Zabieraki ze stali WCL ulepszać cieplnie do

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

- oznaczenie wyrobu wg p. 3,
- znak wytwórni.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Fabryka Pras Automacyjnych PONAR-PLASOMAT Zakład nr 4, FORMET, Bydgoszcz.

PN-77/H-85023 Stal narzędziowa stopowa do pracy na zimno. Gatunki

3. Symbol wg SWW - 0759-231.

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

4. Autorzy projektu normy - Krzysztof Ślebioda i Bogusław Monkiewicz - Fabryka Pras Automacyjnych PONAR-PLASOMAT Zakład nr 4, FORMET, Bydgoszcz.