

MASZyny, URZĄDZENIA, NARZĘDZIA DO PRZETWÓRSTWA TWORZYW SZTUCZNYCH	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-81
	Formy do tworzyw sztucznych Płyty dociskowe prostokątne	1696-11
		Grupa katalogowa 0421

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są płyty dociskowe prostokątne stosowane w formach do tworzyw sztucznych jako płyty formujące, zwierające i blokujące suwaki w położeniu pracy formy.

2. Symbol klasyfikacyjny - 9110401 wg PN-79/M-66850.

3. Przykład oznaczenia płyty dociskowej prostokątnej o symbolu 9110401 i wymiarach $A = 100$ mm, $B = 125$ mm i $H = 35$ mm, wykonanej ze stali WCL:

PŁYTA DOCISKOWA 9110401 100x125x35-WCL
BN-81/1696-11

4. Wymiary w mm - wg rysunku i tabl. 1 i 2.

5. Materiał, w zależności od przeznaczenia płyt należy stosować:

- stal 55 wg PN-75/H-84019 - dla płyt stosowanych jako oprawy elementów formujących,
- stal 18H2N2 wg PN-72/H-84030 - dla płyt stosowanych

do bezpośredniego wykonania gniazd formujących,

- stal WCL wg PN-77/H-05021 - dla płyt stosowanych do bezpośredniego wykonania gniazd formujących pracujących w podwyższonych temperaturach.

6. Obróbka cieplna. Obróbkę cieplną należy przeprowadzić po ukształtowaniu elementów formujących.

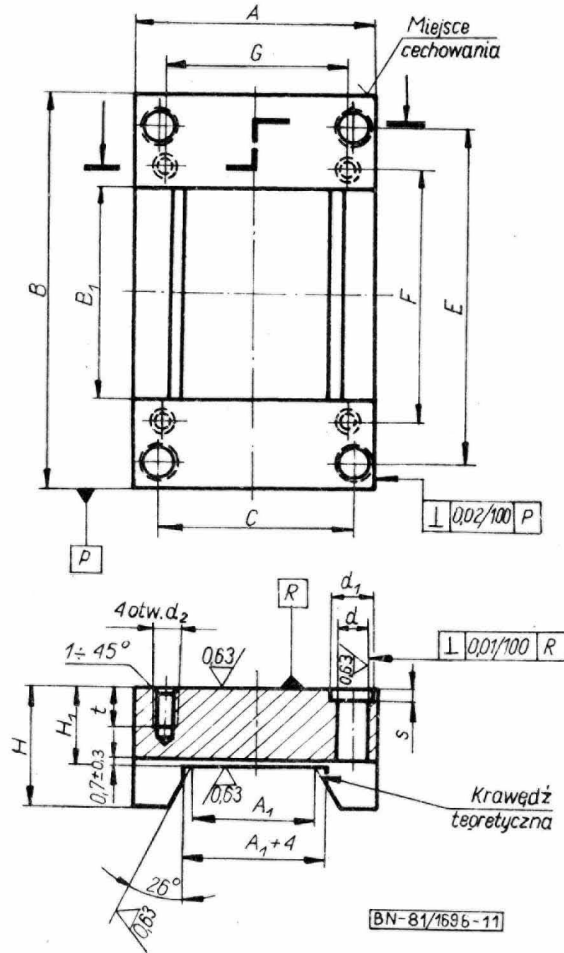
Twardość płyt po obróbce cieplnej powinna wynosić:

- dla stali 55 - $HRC 30 \pm 2$,
- dla stali 18H2N2 - $HRC 56 \pm 2$,
- dla stali WCL - $HRC 52 \pm 2$.

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

- a) wymiary $A \times B \times H$,
- b) gatunek stali,
- c) znak BN,
- d) znak wytwórni.

Zgłoszona przez Fabrykę Form Metalowych FORMET, Bydgoszcz
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Obrabiarkowego PONAR dnia 10 grudnia 1981 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1982 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 5 /1982 poz. 11)

$\frac{25}{\sqrt{0.63}}$


Ostre krawędzie zatępzić

Tablica 1

A	B	H											A ₁	B ₁	C	d		d ₁	d ₂	E	F	G	S				
		25	30	35	40	45	50	60	70	80	90	100				125	materiał										
		H ₁														55	18H2N2 WCL										
100	125	12		20		32							52	63	80	12H7	11,7	16	M8	101	73	76					
	160		16		25		32						98														
125	160		16		20		32						77	83	97	16H7	15,7	20,5		128	93	92	4				
	200		16		25		40						123														
160	200				16		25		40				100	106	124	20H7	19,6	24,5	M10	160	118	120					
	250				16		25		50				154														
	315				16		25		50				203	115						25H7	24,6			30,5		267	217
200	250					25		32		50			128	138	155	25H7	24,6	30,5		202	152	150	5				
	400					25		40		63		110	268	145						32H7	31,6	38		340	232	136	
	315					25		32		50			183														
250	500						25		40		63		160	368	195	32H7	31,6	38	M12	255	197	186					
	400					25		40		63		225	268	260						32H7	31,6	38		440	332	186	
315	400						25		40		63		205	322	245	40H7	39,6	46	M16	340	282	251	6				
	500						32		50		63		452														
	630						32		50		63		290	322						330	40H7	39,6	46		550	470	239
400	500						32		50		63		290	322	330	40H7	39,6	46		420	340	324					

Wymiary nietolerowane wg IT12.

Tablica 2

H_1			12	16	20	25	32	40	50	63
d_2	M 8	t	12	12	12	15	20	20	-	-
	M10		-	12	12	15	20	25	25	-
	M12		-	12	-	15	25	30	30	30
	M16		-	-	-	-	25	30	40	40

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Fabryka Form Metalowych 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

PN-79/M-66850 Formy do tworzyw sztucznych, Klasyfikacja i znakowanie części i zespołów

3. Symbol wg SWW - 0759-231.

4. Autorzy projektu normy - inż. Stanisław Malinowski i mgr inż. Helena Pośpieszyńska, Fabryka Form Metalowych FORMET, Bydgoszcz.

5. Przykład zastosowania

