

MASZYNY URZĄDZENIA NARZĘDZIA DO PRZETWÓRSTWA TWORZYW SZTUCZNYCH	NORMA BRANŻOWA	BN-83
	Formy do tworzyw sztucznych Przedłużacze końcówek do węży	1697-03
		Grupa katalogowa 0421

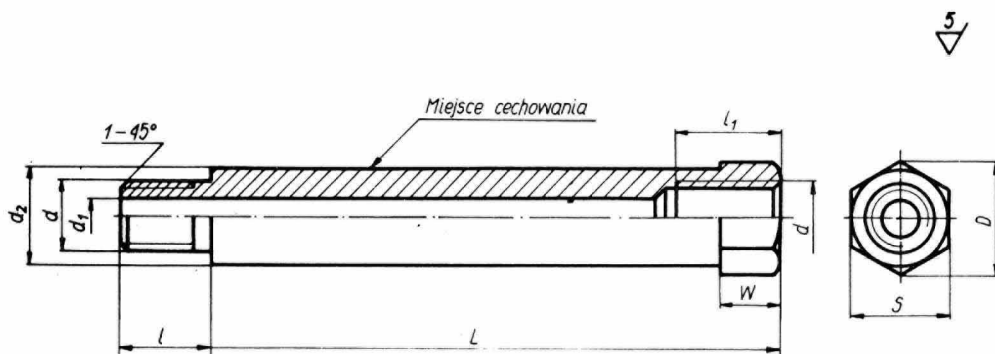
1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są przedłużacze końcówek do węży stosowane w formach do tworzyw sztucznych.

2. Symbol klasyfikacyjny — 9170302 wg PN-79/M-66850.

3. Przykład oznaczenia przedłużacza końcówek do węży o symbolu 9170302, z gwintem G1/8A, o średnicy otworu $d_1 = 5$ mm, długości $L = 50$ mm:

PRZEDŁUŻACZ KOŃCÓWEK 9170302 G1/8A — 5×50
BN-83/1697-03

4. Wymiary w mm — wg rysunku i tablicy.



BN-83/1697-03

d wg PN-70/M-02013 PN-79/M-02030	d mm	d_1	d_2	L						D	l	l_1	S	W
				50	75	100	125	150	200					
M8 × 0,75	8	4	11	x	x	x				12,7	10	11	11	8
G1/8A	9,73	5	13	x	x	x	x			15	12	13	13	
M10 × 1	10			x	x	x	x					14	17	
M12 × 1,25	12	6	17	x	x	x	x	x		19,6	18	23	22	12
G1/4A	13,16	8		x	x	x	x	x	x			25,4	22	12
G3/8A	16,66	10	22		x	x	x	x	x	25,4	18	23	22	12
G1/2A	20,96	13	24		x	x	x	x	x	27,7	21	26	24	15

Znak x określa długości występujące dla danej średnicy.
Wymiary nietolerowane wg IT12.

Zgłoszona przez Fabrykę Form Metalowych PONAR-FORMET
Ustanowiona przez Dyrektora Ośrodka Badawczo-Rozwojowego Podstaw Technologii i Konstrukcji Maszyn
dnia 24 listopada 1983 r.
jako norma obowiązująca od dnia 8 czerwca 1984 r.
(Dz. Norm. i Miar nr.6/1984 poz. 11)

5. Materiał — stal automatowa wg PN-73/H-84026, zalecany gatunek A11 lub mosiądz wg PN-77/H-87025, zalecany gatunek MO59.

6. Cechowanie. W miejscu oznaczonym na rysunku należy umieścić w sposób trwały i wyraźny co

najmniej następujące dane:

- a) oznaczenie gwintu,
- b) długość przedłużacza L ,
- c) znak BN-83,
- d) znak wytwórni.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Normy związane

PN-73/H-84026 Stal automatowa. Pręty, walcówka i drut. Wymagania i badania

PN-77/H-87025 Mosiądz do przeróbki plastycznej. Gatunki

PN-70/M-02013 Gwinty metryczne o średnicach 1 do 600 mm. Wymiary

PN-79/M-02030 Gwinty rurowe walcowe. Wymiary i tolerancje
PN-79/M-66850 Formy do tworzyw sztucznych. Klasyfikacja i znakowanie części i zespołów

3. Symbol wg SWW — 0759-231.

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