

ODLEWNICTWO	NORMA BRANZOWA	BN-67 4041-05
	Skrzynki formierskie odlewane w całości Ucha	
	Grupa katalogowa IV 44	

1. WSTĘP

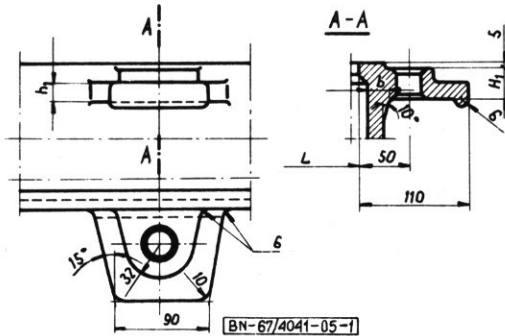
1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są ucha skrzynek formierskich według BN-67/4041-04, wykonanych z żeliwa i staliwa, służące do ustalania położenia skrzynek względem siebie za pomocą sworzni według BN-67/4041-07.

1.2. Rodzaje. W zależności od kształtu rozróżnia się 4 rodzaje uch:

- I - ucha skrzynek formierskich ręcznych żeliwnych i stalowych, służące jednocześnie do transportu,
- II - ucha skrzynek formierskich ręcznych żeliwnych i stalowych, służące jednocześnie do transportu,
- III - ucha skrzynek formierskich żeliwnych,
- IV - ucha skrzynek formierskich stalowych.

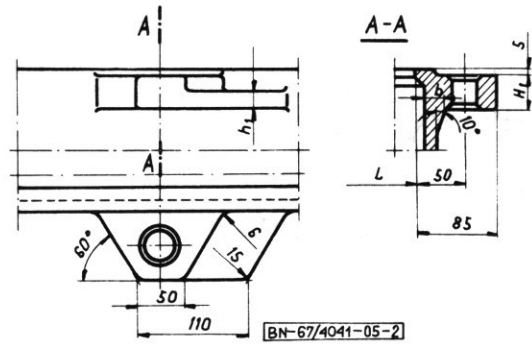
2. WYMIARY

2.1. Wymiary uch rodzaju I - wg rys. 1 i tabl. 1.



Rys. 1

2.2. Wymiary uch rodzaju II, w mm - wg rys. 2 i tabl. 1.



Rys. 2

Tablica 1

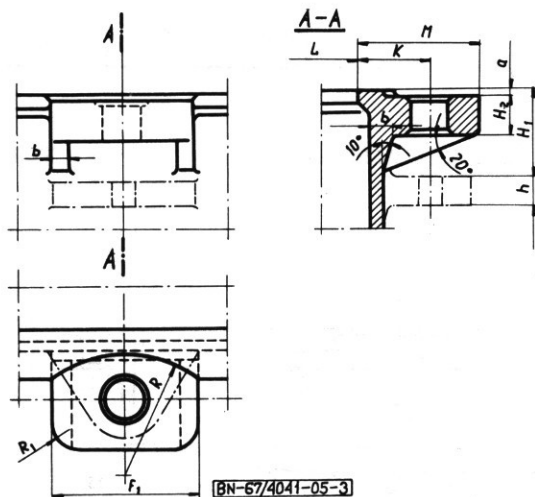
Wymiar znamionowy skrzynki Z	Materiał skrzynki	H_1	h_1	b
od 250 do 500	żeliwo	30	15	12
		35	18	12
	staliwo	25	13	10
		30	15	10

L - długość skrzynki w świetle wg BN-67/4041-02.

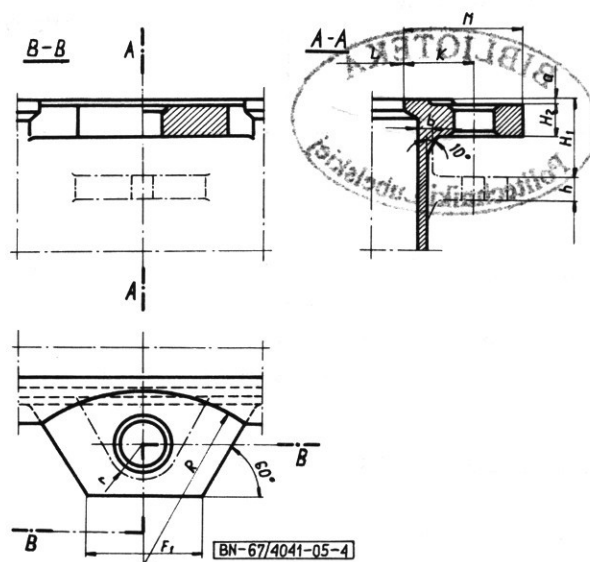
Zgłoszona przez Instytut Odlewnictwa
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Odlewnictwa dnia 29 sierpnia 1967 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 lipca 1968 r.
(Mon. Pol. nr 11/1968 poz. 73)

2.3. Wymiary uch rodzaju III, w mm - wg rys. 3 i tabl. 2.

2.4. Wymiary uch rodzaju IV, w mm - wg rys. 4 i tabl. 3.



Rys. 3



Rys. 4

Tablica 2

Wymiar znamionowy skrzynki Z	M	K	F ₁	H ₁	H ₂	R	R ₁	a	b	h
250 ÷ 500	90	50	85	-	30	85	12	5	12	-
501 ÷ 750	110	60	100	-	35	85	18	5	15	-
751 ÷ 1000	115	65	120	85	35	95	24	5	18	25
1001 ÷ 1250	125	70	150	100	40	115	32	8	22	30
1251 ÷ 1500	135	80	175	100	40	135	40	8	30	30
1501 ÷ 1800	150	95	200	100	40	155	48	8	40	30

L - długość skrzynki w świetle wg BN-67/4041-02.

Tablica 3

Wymiar znamionowy skrzynki Z	M	K	F ₁	H ₁	H ₂	R	a	b	h	r
250 ÷ 500	90	50	70	-	25	60	5	10	-	30
501 ÷ 750	110	60	80	-	30	105	5	12	-	30
751 ÷ 1000	115	65	90	80	30	160	8	15	25	30
1001 ÷ 1250	125	70	100	95	35	160	8	18	30	35
1251 ÷ 1500	135	80	120	95	35	160	8	22	30	35
1501 ÷ 1800	150	95	140	95	35	165	8	30	30	35

L - długość skrzynki w świetle wg BN-67/4041-02.

2.5. Rozmieszczenie uch. Skrzynki formierskie ręczne powinny mieć po dwa ucha na krótszych bokach. Ucha powinny być zaopatrzone w otwory ustalające, zgodnie z BN-67/4041-06. Skrzynki o wymiarze znamionowym Z powyżej 250 mm przeznaczone do formowania precyzyjnego powinny mieć oba ucha z tulejkami wciskanyymi według BN-67/4041-08. Skrzynki formierskie dźwignicowe mogą

mieć większą liczbę uch, z których dwa z otworami ustalającymi dla sworzni, pozostałe z otworami prowadzącymi dla sworzni. Ucha te mogą być konstruowane razem z czopami wg BN-67/4041-09. Tolerancja rozstawienia osi otworów ustalających nie powinna przekraczać połowy maksymalnego luzu między sworzniem a otworem.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Instytut Odlewnictwa, Kraków.

BN-67/4041-06 Skrzynki formierskie odlewane w całości.
Otwory w uchach

BN-67/4041-07 Skrzynki formierskie odlewane w całości.
Sworznie

BN-67/4041-08 Skrzynki formierskie odlewane w całości.
Tulejki wciskane

2. Normy związane

BN-67/4041-02 Skrzynki formierskie. Główne wymiary

BN-67/4041-04 Skrzynki formierskie odlewane w całości.
Charakterystyka

BN-67/4041-09 Skrzynki formierskie odlewane w całości.
Elementy transportu