

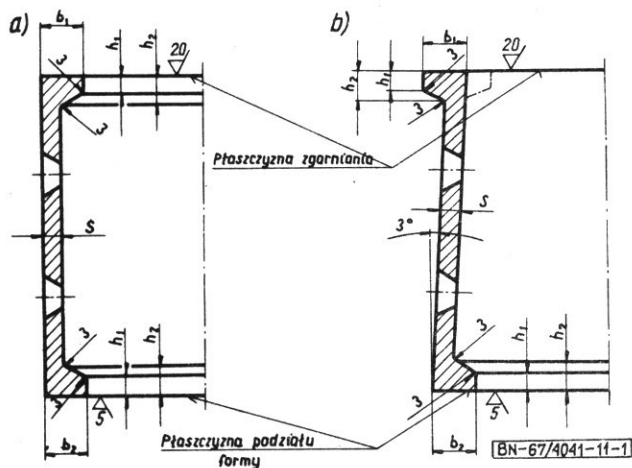
ODLEWNICTWO	NORMA BRANŻOWA	BN-67
	Skrzynki formierskie odlewane w całości Ścianki	4041-11
		Grupa katalogowa IV 44

1. WSTĘP

Przedmiotem normy jest konstrukcja ścianek skrzynek formierskich odlewanych w całości, ręcznych i dźwigniowych.

2. KONSTRUKCJA ŚCIANEK

2.1. Konstrukcja ścianek skrzynek formierskich ręcznych. Przekroje ścianek skrzynek formierskich ręcznych przedstawiono na rys. 1, wymiary, w mm - w tabl. 1.



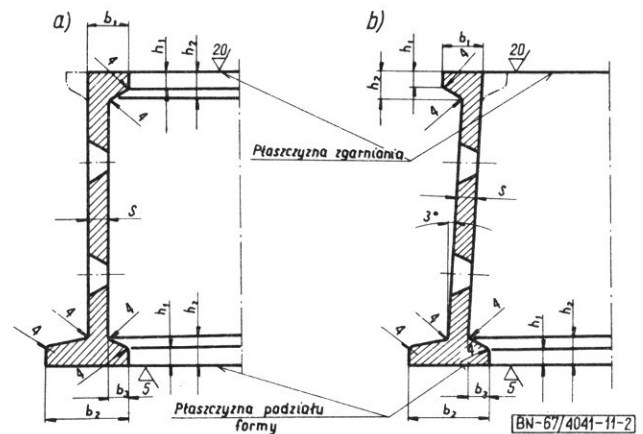
Rys. 1

Tablica 1

Wymiar znamionowy skrzynki Z	Materiał skrzynki	S	b ₁	b ₂	h ₁	h ₂
250 + 500	staliwo	7	16	16	7	10
	żeliwo	8	17	17	8	12
	stopy lekkie	10	20	20	10	15

2.2. Konstrukcja ścianek skrzynek formierskich dźwigniowych małych. Przekroje ścianek skrzynek formierskich

dźwigniowych małych przedstawiono na rys. 2, wymiary w mm podano w tabl. 2.



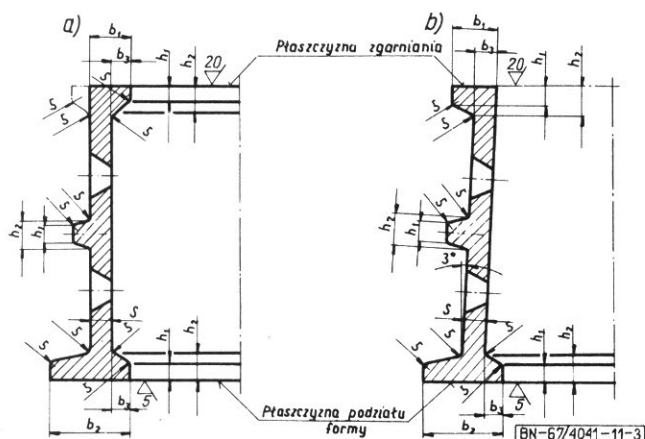
Rys. 2

Tablica 2

Wymiar znamionowy skrzynki Z	Materiał skrzynki	S	b ₁	b ₂	b ₃	h ₁	h ₂
501 + 750	staliwo	8	18	36	10	8	12
	żeliwo	10	20	40	10	10	15
	stopy lekkie	12	22	45	10	12	18
751 + 1000	staliwo	10	22	45	12	10	15
	żeliwo	12	25	50	12	12	18
	stopy lekkie	15	30	55	12	15	20

2.3. Konstrukcja ścianek skrzynek formierskich dźwigniowych dużych. Przekrój ścianek skrzynek formierskich dźwigniowych dużych przedstawiono na rys. 3, wymiary w mm podano w tabl. 3.

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)



Rys. 3

Tablica 3

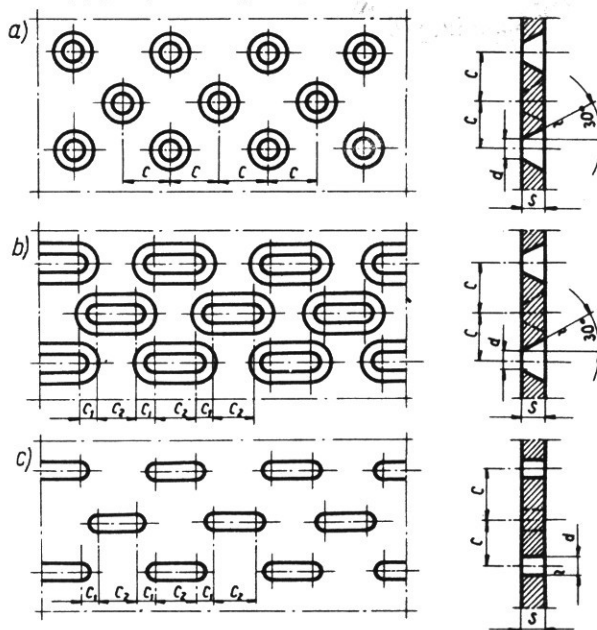
Wymiar znamionowy skrzynki Z	Materiał skrzynki	S	b ₁	b ₂	b ₃	h ₁	h ₂
751 ± 1000	staliwo	10	35	55	12	10	15
	żeliwo	12	50	70	12	12	18
1001 ± 1250	staliwo	12	40	65	15	12	18
	żeliwo	15	55	80	15	15	20
1251 ± 1500	staliwo	15	50	75	15	15	20
	żeliwo	20	65	90	15	20	24
1501 ± 1800	staliwo	20	60	85	20	20	24
	żeliwo	25	75	100	20	25	30
1801 ± 2500	staliwo	25	75	105	20	25	30
	żeliwo	30	90	120	20	30	36
2501 ± 3500	staliwo	30	100	140	25	30	36
	żeliwo	38	120	160	25	38	45
3501 ± 5000	staliwo	38	130	190	30	38	45

2.4. Wykonanie obrzeża ścianki. Obrzeże ścianki w płaszczyźnie podziału formy wykonać w stronę wnętrza skrzynki. Obrzeże przy płaszczyźnie zagarniania masy (przeciwległej do płaszczyzny podziału) wykonać na zewnątrz, względnie w stronę wnętrza (linia przerywana na rys. 1b, 2b, 3b) przy użyciu skrzynek do formowania z dopasowaniem.

2.5. Storowanie ścianek pochyłych. Pochylone ścianki (rys. 1b, 2b i 3b) należy storować dla skrzynek nie posiadających żeber.

2.6. Otwory odpowietrzające w ściankach. W ściankach skrzynek formierskich wykonuje się otwory odpowie-

trzające dla odprowadzenia gazów z formy i zmniejszenia ciężaru skrzynki. Otwory te powinny być równomiernie rozłożone na całej powierzchni ścianki. Otworów nie należy wykonywać w narożach skrzynki oraz w częściach ścianek, które znajdują się w pobliżu elementów transportu lub elementów ustalających, żeber wzmacniających ściankę i nadlewów do wybijania form. Kształt i wymiary otworów odpowietrzających podane są na rys. 4a), b), c) i w tabl. 4.



Rys. 4

Tablica 4

Wymiar znamionowy skrzynki Z	C	C ₁	C ₂	d
250 ± 500	32	8	20	8
501 ± 750	40	10	25	10
751 ± 1000	48	15	30	12
1001 ± 1250	55	20	35	14
1251 ± 1500	65	25	40	16
1501 ± 1800	75	30	45	18
1801 ± 2500	80	35	50	20
2501 ± 3500	100	40	60	24
3501 ± 5000	120	50	80	28

Podłużne otwory odpowietrzające są odlewane, a okrągłe mogą być wiercone. Najczęściej stosowane są podłużne stożkowe otwory odpowietrzające. Otwory te powinny być szerszą częścią umieszczone po zewnętrznej stronie skrzynki.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

Instytucja opracowująca normę - Instytut Odlewnictwa, Kraków.