

UKD 621.744.077

| | | |
|--|--|--------------------------------|
| ODLEWNICTWO OPRZYRZĄDOWANIE I NARZĘDZIA | N O R M A B R A Ń Ż O W A | BN-70 4042-18 |
| | ODLEWNICZE ZESPOŁY MODELÓWE DREWNIANE UCHWYTY BOCZNE DO WYCIĄGANIA | Grupa kat. IV 44 |

1. W S T Ę P

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są uchwyty boczne przeznaczone do wyciągania modeli drewnianych z form odlewniczych. Uchwyty mocuje się do modeli wkrętami wg PN-64/M-82503.

1.2. Zakres stosowania. Niniejszą normę należy stosować w projektowaniu technologii wykonania odlewów oraz w wykonawstwie odlewniczych zespołów modelowych drewnianych.

1.3. Normy związane.

PN-61/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki.

PN-70/H-92203 Stal węglowa walcowana. Blachy uniwersalne. Wymiary.

PN-67/H-92323 Stal walcowana. Bednarka. Wymiary.

PN-64/M-82503 Wkręty do drewna ze łbem stożkowym.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIA

2.1. Rodzaje. W zależności od kształtu rozróżnia się trzy rodzaje uchwytów:

Rodzaj A - proste z jednym uchem /rys.1/,

Rodzaj B - ze stopką i z jednym uchem /rys.2/,

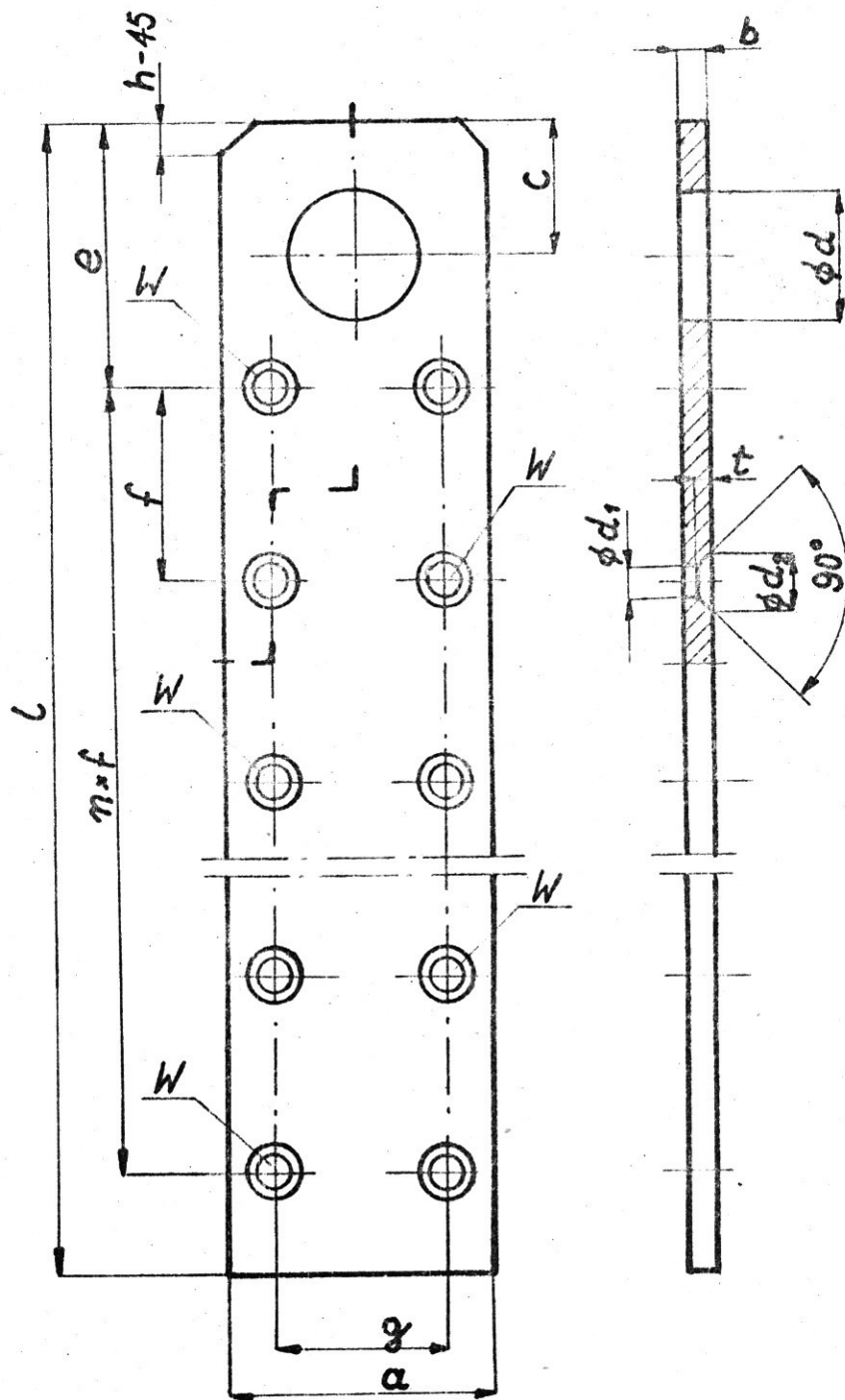
Rodzaj C - z dwoma uchami /rys.3/.

2.2. Odmiany. Rozróżnia się pięć odmian uchwytów w zależności od szerokości "a" wg rys. 1, 2, 3:

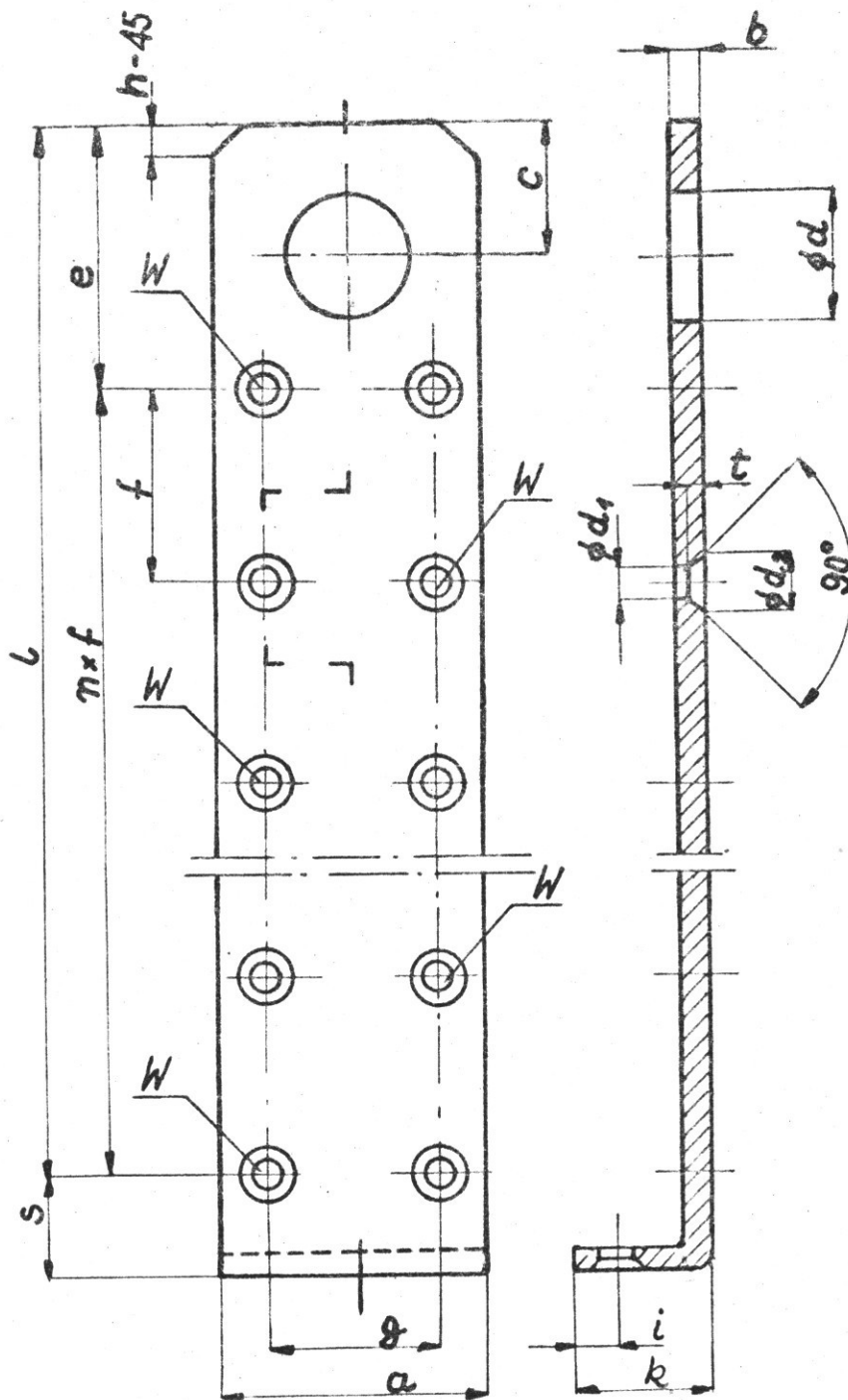
30, 40, 50, 60, 70.

Zgłoszona przez Branżowy Ośrodek Normalizacji I.Od.
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Odlewnictwa dnia 22.08.1970 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji
od dnia 1 stycznia 1971 r./Zarządzenie Nr 16/

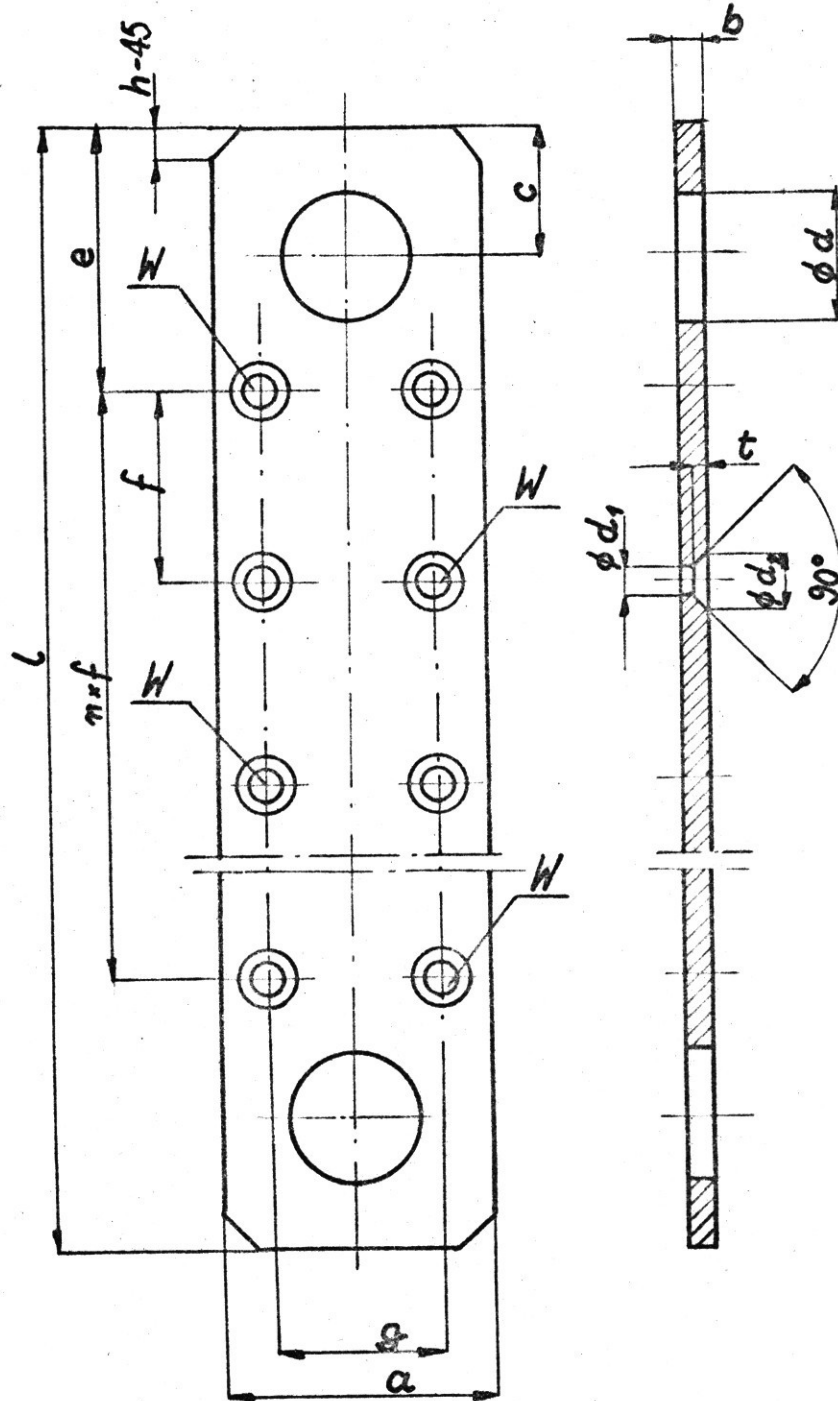
Wydanie I - 30.10.1970



Rys. 1



Rys. 2



Rys. 3

wymiary w mm

| Ro- dzaj | l | | | | | | | | | | | a | b | c | d | e | f | g | h | i | k | d ₁ | d ₂ | t |
|-------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|-----|----------------|----------------|---|
| A | 95 | 120 | 145 | 170 | 195 | 220 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| B | 85 | 110 | 135 | 160 | 185 | 210 | | | | | | | | | | | | | | | 3,4 | 6,4 | 1,6 | |
| C | 120 | 145 | 170 | 195 | 220 | 245 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| A | 115 | 145 | 175 | 205 | 235 | 265 | 295 | 325 | 355 | 385 | | | | | | | | | | | | | | |
| B | 100 | 130 | 160 | 190 | 220 | 250 | 280 | 310 | 340 | 470 | | | | | | | | | | | 4,5 | 8,3 | 2 | |
| C | 140 | 170 | 200 | 230 | 260 | 290 | 320 | 350 | 380 | 410 | | | | | | | | | | | | | | |
| A | 145 | 185 | 225 | 265 | 305 | 345 | 385 | 425 | 465 | 505 | | | | | | | | | | | | | | |
| B | 130 | 170 | 210 | 250 | 290 | 330 | 370 | 410 | 450 | 490 | | | | | | | | | | | 5,5 | 10,3 | 2,5 | |
| C | 180 | 220 | 260 | 300 | 340 | 380 | 420 | 460 | 500 | 540 | 580 | | | | | | | | | | | | | |
| A | 195 | 250 | 305 | 360 | 415 | 470 | 525 | 580 | 635 | 690 | 745 | | | | | | | | | | | | | |
| B | 175 | 230 | 285 | 340 | 395 | 450 | 505 | 560 | 615 | 670 | 725 | | | | | | | | | | 9 | 16,4 | 4 | |
| C | 240 | 295 | 350 | 405 | 460 | 515 | 570 | 625 | 680 | 735 | 790 | | | | | | | | | | | | | |
| A | 230 | 295 | 360 | 425 | 490 | 555 | 620 | 685 | 750 | 815 | 880 | 945 | | | | | | | | | | | | |
| B | 205 | 270 | 335 | 400 | 465 | 530 | 595 | 660 | 725 | 790 | 855 | 920 | | | | | | | | | 9 | 16,4 | 4 | |
| C | 280 | 345 | 410 | 475 | 540 | 605 | 670 | 735 | 800 | 865 | 930 | 995 | | | | | | | | | | | | |

DN-70/4042-18

2.3. Oznaczenie. Oznaczenie zawiera część słowną UCHWYT, symbole rodzaju i odmiany wg punktu 2.1 i 2.2 oraz długość uchwytu w mm. Dla uchwytów rodzaju B należy podać sumę $l + s$, przy czym wielkość s określa technolog w zależności od potrzeb.

2.4. Przykład oznaczenia.

a/ Uchwyt rodzaju C odmiany 50 o długości $l = 340$ mm

UCHWYT C50-340 BN-70/4042-18,

b/ Uchwyt rodzaju B odmiany 70 o długości $l = 530$ mm i wartość $s=25$

UCHWYT B70-530+25 BN-70/4042-18.

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary zestawiono w tabelicy. Litera n na rys. 1, 2, 3 jest symbolem wielokrotności wymiaru f i przyjmuje wartości liczb naturalnych.

3.2. Materiał. Stal węglowa konstrukcyjna wg PN-61/H-84020. Zalecana stal St0.

3.3. Wykonanie. Zaleca się wykonanie uchwytów z bednarki wg PN-67/H-92323 lub blach uniwersalnych wg PN-55/H-92203. Ostre krawędzie załuszczyć. W przypadku uchwytów o znacznej długości mocowanych do twardszych gatunków drewna przy użyciu odpowiednio długich wkrętów można zmniejszyć o połowę ilość otworów pod wkręty. O powyższym decyduje technolog wpisując uwagę "co drugi otwór" a w wykonaniu należy pozostawić tylko otwory oznaczone "W".

K O N I E C