

ODLEWNICTWO	NORMA BRANŻOWA	BN-75
	Odlewnicze formy metalowe Kokile	4044-09
	WYMIARY I LUZY ZNAKÓW RDZENIOWYCH	Zemiast: 1/
		Grupa katalogowa IV 44

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wymiary okrągłych i prostokątnych znaków rdzeniowych oraz luzy pomiędzy rdzennikiem i gniazdem rdzennika dla rdzeni z mas rdzeniowych oraz rdzeni metalowych.

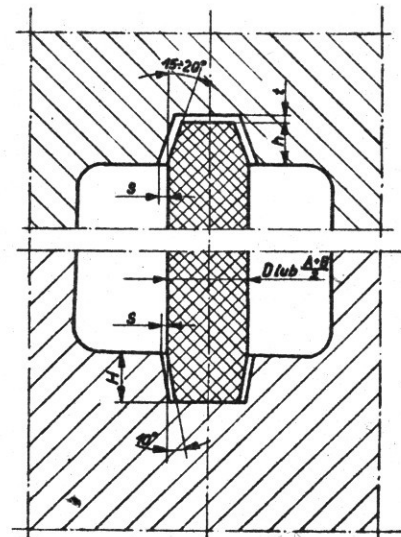
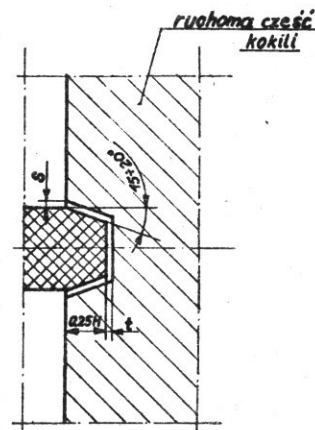
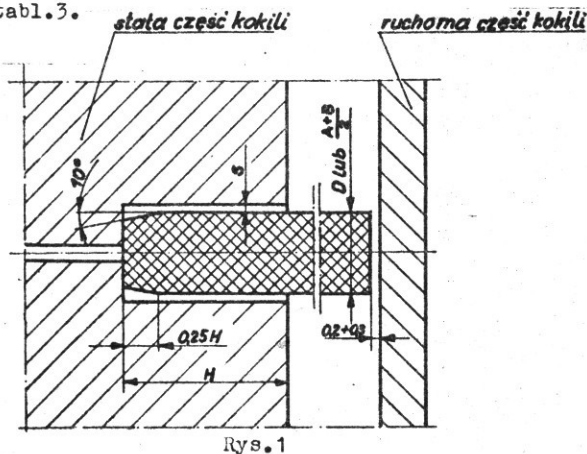
2. Rdzenie z mas rdzeniowych. Rozróżnia się trzy sposoby wykonania znaków rdzeniowych:

A - wymiary w mm wg rys.1 i 2 oraz tabl.1 dla rdzeni o wymiarze do 50 mm usytuowanych pionowo
- wymiary w mm wg rys.1 i 2 oraz tabl.1 dla rdzeni o wymiarze do 400 mm usytuowanych poziomo o pionowej płaszczyźnie podziału kokili,

B - wymiary w mm wg rys.3 i tabl.2 dla rdzeni o wymiarze powyżej 25 mm usytuowanych pionowo,

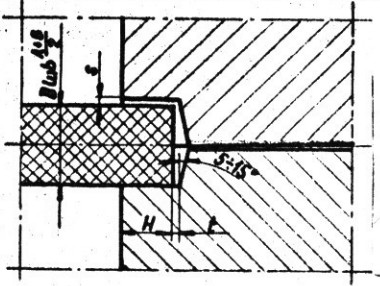
C - wymiary w mm wg rys.4 i 5 oraz tabl.1 dla rdzeni usytuowanych poziomo i znajdujących się w płaszczyźnie podziału kokili.

3. Rdzenie metalowe. wymiary w mm wg rys.6 i tabl.3.

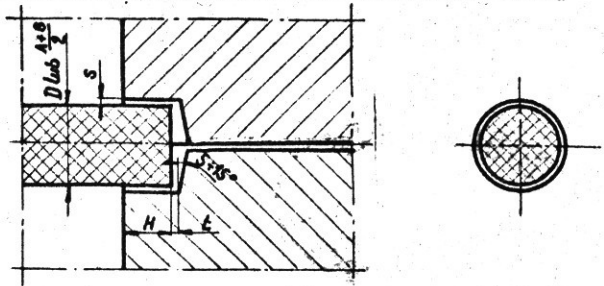


1/ BN-66/4044-42, BN-66/4044-43

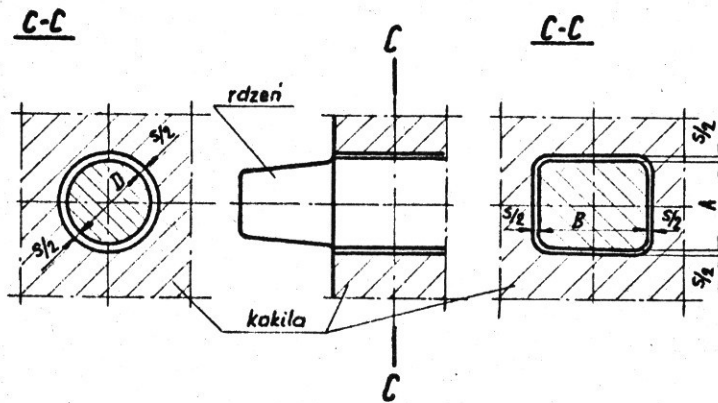
Zgłoszona przez Instytut Odlewnictwa MPC - Kraków
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Odlewnictwa dnia 20 grudnia 1975 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 lipca 1976 r.
/Zarządzenie Nr 30/



Rys.4



Rys.5



Rys.6

Tablica 1

Wymiar rdzenia D lub $\frac{A+B}{2}$	s	t	Wymiar rdzennika H		
			krótki	średni	długi
do 12	0,15	0,5	12	-	20
12 do 20	0,17	0,5	16	-	24
20 do 50	0,22	0,5	24	-	40
50 do 100	0,25 do 0,30	0,5 do 0,8	32	40	52
100 do 180	0,30 do 0,40	0,8 do 1,0	40	52	60
180 do 280	0,40 do 0,50	1,0 do 1,2	52	60	72
280 do 400	0,50 do 0,70	1,2 do 1,5	60	72	80

Tablica 2

Wymiar rdzenia D lub $\frac{A+B}{2}$	Wymiary rdzenników h/H przy długości rdzenia L			
	do 50	50 do 150	150 do 300	300 do 500
25 do 50	15/20	25/30	35/60	40/70
50 do 100	15/25	20/35	30/50	40/70
100 do 200	20/30	20/35	25/40	35/60
200 do 300	20/35	20/25	25/40	30/50
300 do 500	25/40	25/40	25/40	30/50

Tabela 3

Wymiar rdzenia D lub $\frac{A+B}{2}$	Luz s przy odlewaniu	
	żeliwa, staliwa	stopów aluminium, magnezu
do 18	0,15	0,08
18 do 30	0,15 do 0,20	0,08 do 0,11
30 do 50	0,20 do 0,32	0,11 do 0,16
50 do 80	0,32 do 0,48	0,16 do 0,24
80 do 120	0,48 do 0,68	0,24 do 0,34
120 do 180	0,68 do 0,92	0,34 do 0,46
180 do 250	0,92 do 1,20	0,46 do 0,60

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE1. Istotne zmiany w stosunku do BN-66/4044-42i BN-66/4044-43:

- a/ wprowadzono szereg nowych wartości luzów
 b/ dla rdzeni mocowanych pionowo zróżnicowano kształty gniazd w zależności od ich wymiaru charakterystycznego D lub $\frac{A+B}{2}$ oraz długości,
 c/ przewidziano dwa sposoby ustawienia rdzenia: ze swobodnym końcem /na styk/ zamocowane w gnieździe,

d/ opracowano nowy szereg wymiarowy gniazd rdzeniowych dla rdzeni pionowych

2. Autorzy projektu normy: mgr inż. Roman Dębicki, mgr inż. Czesław Jakimyszyn, mgr inż. Włodzimierz Sadzikowski, mgr inż. Zygmunt Smoleń doc. mgr inż. Jan Zakrzewski - Instytut Odlewnictwa