

ODLEWNICTWO	NORMA BRANŻOWA	BN-75 4044-11
	Odlewnicze formy metalowe Kokile MECHANIZMY MIMOŚRODOWE DO WYCIĄGANIA RDZENI METALOWYCH	Zamiast ^{1/}
		Grupa katalogowa IV 44

1. WSTĘP

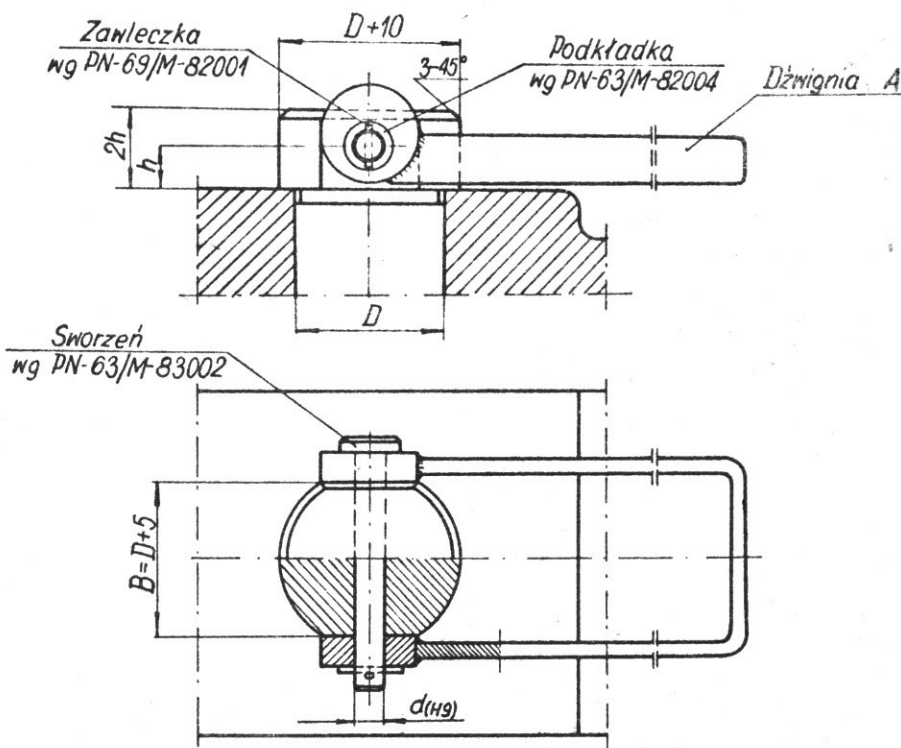
1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są mechanizmy mimośrodowe do wyciągania rdzeni metalowych.

1.2. Typy. Rozróżnia się trzy typy mechanizmów mimośrodowych:

A - dla rdzeni o średnicy do 160 mm, wymiary w mm wg rys.1 i tabl.1

B - dla rdzeni o średnicy do 60 mm, wymiary w mm wg rys.2 i tabl.2

C - dla rdzeni o średnicy do 120 mm, wymiary w mm wg rys.3 i tabl.3



Rys.1

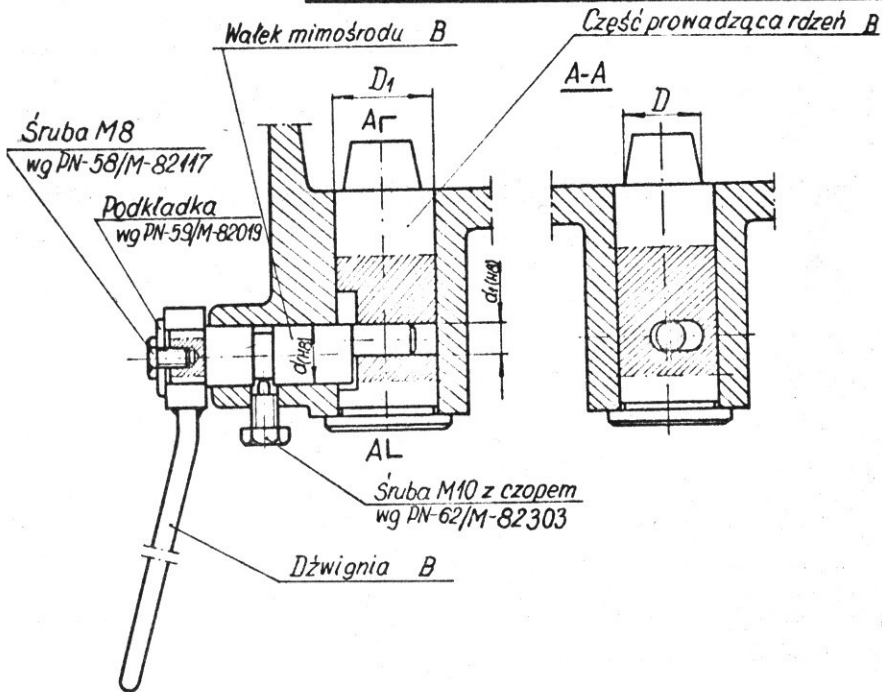
^{1/} BN-67/4044-64, BN-67/4044-65, BN-67/4044-66
BN-67/4044-67, BN-67/4044-68, BN-67/4044-69
BN-67/4044-70, BN-67/4044-71, BN-67/4044-72

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/

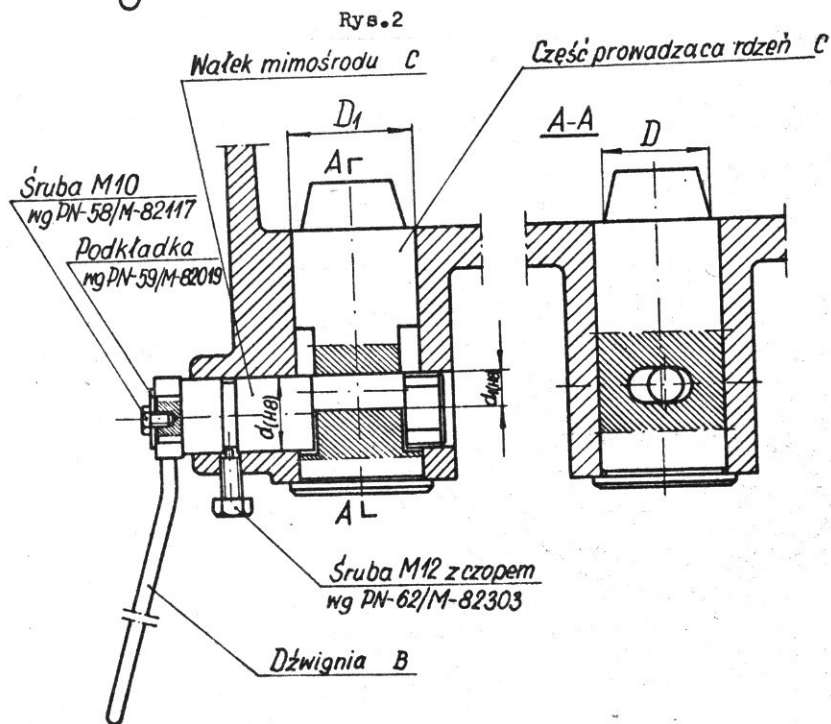
Tablica 1

Średnica rdzenia D	h	d	Sworzeń wg PN-63/M-83002	Podkładka wg PN-63/M-82004	Zawleczka wg PN-69/M-82001
do 50	17	12	12x83/79	12,5	3,2x20
50 do 60			12x93/89		
60 do 80	21	16	16x122/117	16,5	4x25
80 do 100			16x132/127		
100 do 120	25	20	20x172/166	20,5	4x30
120 do 160			20x182/166		



Tablica 2

Średnica rdzenia D	d	d ₁
do 40	24	12
40 do 60	32	16



Tablica 3

Średnica rdzenia D	D ₁	d	d ₁
do 80	80	50	25
80 do 100	100	60	30
100 do 120	120	70	35

Rys.3

1.3. Przykład oznaczenia

a/ mechanizmu mimośrodowego typu A do wy-
ciągania rdzeni metalowych o średnicy $D=60\text{mm}$:

MECHANIZM MIMOŚRODOWY DO RDZENI

A-60 BN-75/4044-11

b/ mechanizmu mimośrodowego typu B do wy-
ciągania rdzeni metalowych o średnicy $D=30\text{mm}$:

MECHANIZM MIMOŚRODOWY DO RDZENI

B-30 BN-75/4044-11

c/ mechanizmu mimośrodowego typu C do wy-
ciągania rdzeni metalowych o średnicy $D=100\text{mm}$:

MECHANIZM MIMOŚRODOWY DO RDZENI

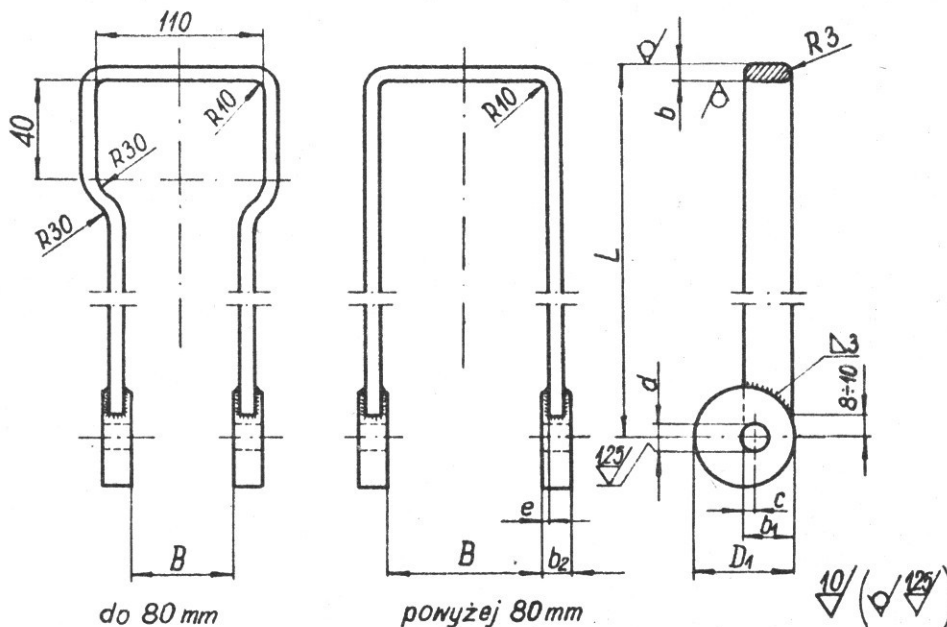
C-100 BN-75/4044-11

2. WYMAGANIA

2.1. Dźwignie. Wymiary w mm dźwigni do me-
chanizmów mimośrodowych dla typu:

A - wg rys.4 i tabl.4,

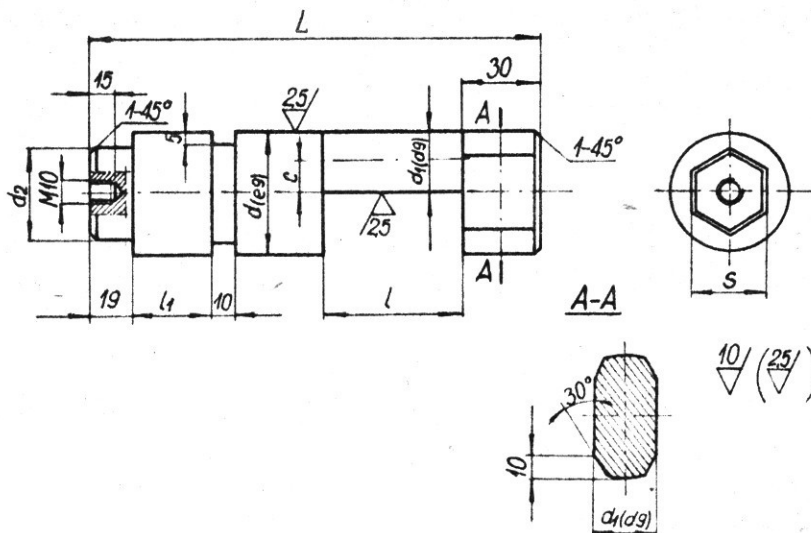
B - wg rys.5 i tabl.5.



Rys.4

Tablica 4

$B = D+5$	D_1	d	c	L	b	b_1	b_2	e	Masa kg
do 50	40	12	5	160	6	20	12	2	0,60
50 do 60				200					0,67
60 do 80	50	16	6	250	8	25	16	4	1,30
80 do 100				320					1,56
100 do 120	60	20	7	400	10	30	20	5	2,95
120 do 160									3,05



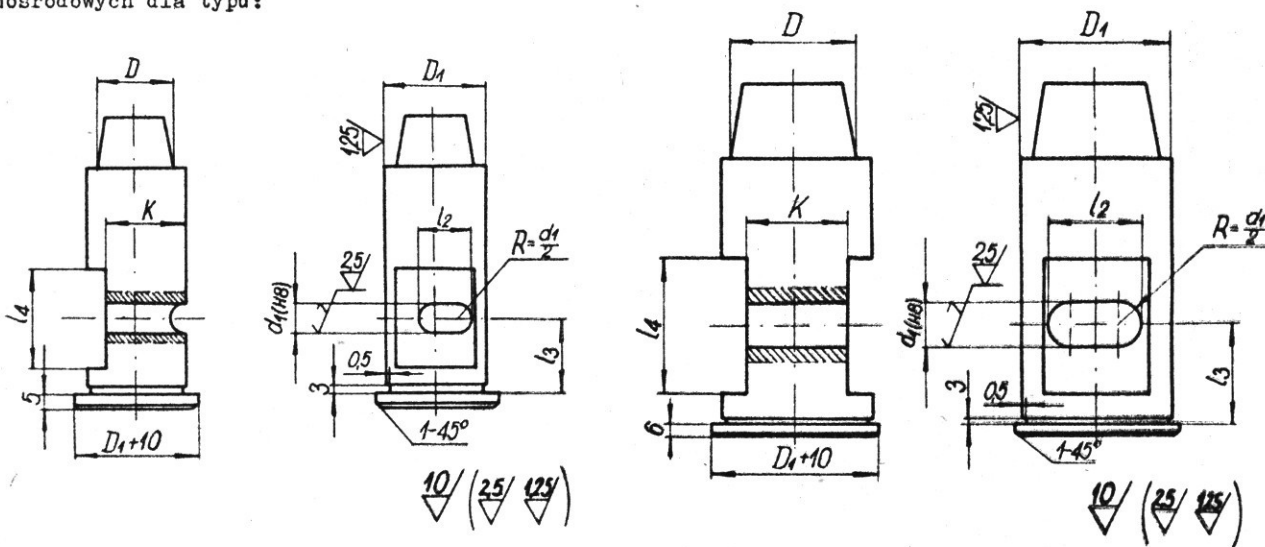
Rys. 7

Tablica 7

L	l	l ₁	d	d ₁	d ₂	c	S	Masa kg
140	56	20	50	25	36,9	12,5	32	1,45
180		32						1,70
230		50						2,35
180	70	32	60	30	15,0	36	-0,1	2,79
230		50						3,09
300		60						4,02
180	80	50	70	35	17,5	36	-0,1	4,83
230		60						6,13
300		100						8,06

2.3. Części prowadzące rdzenia. Wymiary w mm części prowadzącej rdzenia do mechanizmów mi-
mośrodkowych dla typu:

B - wg rys.8 i tabl.8,
C - wg rys.9 i tabl.9.



Rys. 9

Tablica 8

Srednica rdzenia D	D ₁	d ₁	l ₂	l ₃	l ₄	K
do 40	40	12	20	29	40	32
40 do 60	60	16	25	39 ±0,1	52	52

2.4. Materiał. Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości wg PN-72/H-84020, na dźwignię A i B zalecana stal St3s. Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości wg PN-66/H-84019, na mimośród dźwigni A oraz na wałek mimośrodu B i C zalecana stal 45. Części prowadzące rdze-

Tablica 9

Srednica rdzenia D	D ₁	d ₁	l ₂	l ₃	l ₄	K
do 80	80	25	56	61	78	54
80 do 100	100	30	70	73 ±0,1	95	66
100 do 120	120	35	80	85	110	76

nia B i C wykonane są z materiału przeznaczonego na rdzeń.

2.5. Obróbka cieplna. Mimośród dźwigni A oraz wałek mimośrodu B i C hartować do twardości HRC = 40 do 45.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Istotne zmiany w stosunku do BN-67/4044-64, BN-67/4044-65, BN-67/4044-66, BN-67/4044-67, BN-67/4044-68, BN-67/4044-69, BN-67/4044-70, BN-67/4044-70, BN-67/4044-72:

a/ zmieniono sposób oznaczenia szerokości nacięć kołnierza pod dźwignię,

b/ w miejsce sztywnego podziału szerokości B dźwigni do mechanizmu mimośrodowego wprowadzono zakresy wymiarowe w klasach,

c/ zmniejszono wycięcie pod palec prowadnika rdzenia.

2. Normy związane:

PN-66/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki PN-69/M-82001 Zawlecзки

PN-63/M-82004 Podkładki do sworzni

PN-59/M-82019 Podkładki okrągłe w konstrukcjach drewnianych

PN-58/M-82117 Śruby średniokokładne z łbem sześciokątnym z gwintem na całej długości

PN-62/M-82303 Śruby ze łbem sześciokątnym z czopem walcowym

PN-63/83002 Sworznie z małym łbem walcowym

3. 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.