

ODLEWNICTWO	NORMA BRANŻOWA	BN-78
	Odlewnicze formy ciśnieniowe do metali	4045-03
	Wkładki wlewowe	Grupa katalogowa IV 44

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wkładki wlewowe, przeznaczone do zabezpieczenia formy przed nadmiernym zużyciem w miejscu połączenia jej z dyszą wlewową maszyny.

2. Typy. Rozróżnia się dwa typy wkładek wlewowych:

- A - bez kołnierza,
- B - z kołnierzem.

3. Przykład oznaczenia

a) wkładki wlewowej bez kołnierza o średnicy $D = 50$ mm, $d = 14$ mm i wysokości $k = 10$ mm:

WKŁADKA WLEWOWA A 50X14X10 BN-78/4045-03

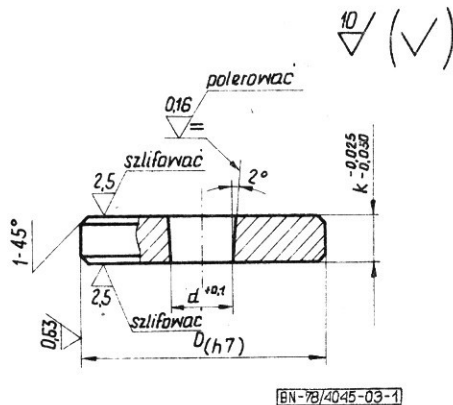
b) wkładki wlewowej z kołnierzem o średnicy $D = 56$ mm, $d = 12$ mm i wysokości $L = 20$ mm:

WKŁADKA WLEWOWA B 56X12X20 BN-78/4045-03

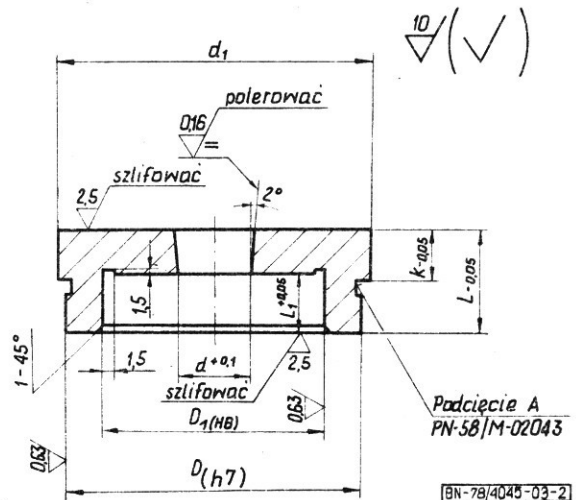
4. Wymiary w mm wkładek wlewowych typu A - wg rys. 1 i tabl. 1, wkładek wlewowych typu B - wg rys. 2 i tabl. 2.

Tablica 1

D	d	k
50	8	5
	12	
	14	
	12	10
	14	
	18	
20		
60	16	
	18	
	20	
	22	
	25	
90	25	15
	27	
	30	
	35	
	40	



Rys. 1



Rys. 2

Zgłoszona przez Instytut Odlewnictwa, Kraków
 Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Odlewnictwa dnia 30 czerwca 1978 r.
 jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1979 r.
 (Dz. Norm. i Miar nr 17/1978 poz. 77)

Tablica 2

D	d	L ¹⁾	L ₁	k	D ₁	d ₁	
56	8	15 + 35	10	7	45	60	
	12						
	14						
	16						
	18						
	8		15		7	55	77
	12						
	14						
	16						
	18						
	20						
72	22						
	25						
	16						
	18						
72	20						
	22						
	25						

cd. tabl. 2

D	d	L ¹⁾	L ₁	k	D ₁	d ₁
110	25	20 + 60	20	7	84	116
	27					
	30					
	35					
	40					
1) W przypadkach technicznie uzasadnionych dopuszcza się wykonanie o innej wysokości L.						

5. Materiał. Stal narzędziowa stopowa do pracy na gorąco wg PN-77/H-85021. Zalecana stal WCL.

6. Obróbka cieplna. Hartować do twardości HRC 48 ±1.

7. Wykończenie. Ostre krawędzie zatępić.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Instytut Odlewnictwa, Kraków.

2. Istotne zmiany w stosunku do PN-72/H-54384

a) zmieniono zakres wymiarowy wysokości k dla wkładki wlewowej typu B,

b) zmieniono chropowatość powierzchni obrabianych z $R_a 20$ na $R_a 10$.

Dotyychczas obowiązująca PN-72/H-54384 zostaje unieważniona z dniem 1 lipca 1979 r.

3. Normy związane

PN-77/H-85021 Stal narzędziowa stopowa do pracy na gorąco. Gatunki

PN-58/M-02043 Podcięcia obróbkowe

4. Normy zagraniczne

CSRS ON 22 8626 Redukční vložky

NRD TGL 29-5922 Druckgiessformen, Formduesen

5. Symbol wyrobu wg SWW - 0737-9.

6. Autorzy projektu normy - mgr inż. Anna Litewka, mgr inż. Zygmunt Smoleń, Instytut Odlewnictwa, mgr inż. Zbigniew Kanikuła, mgr inż. Tadeusz Paczka, Zakład Doświadczalny Instytutu Odlewnictwa.