

ODLEWNICTWO	NORMA BRANŻOWA	BN-81
	Odlewnicze maszyny i formy ciśnieniowe	4045-17
	Poziome zimne komory prasowania	Grupa katalogowa 0444

**1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są poziome zimne komory prasowania.

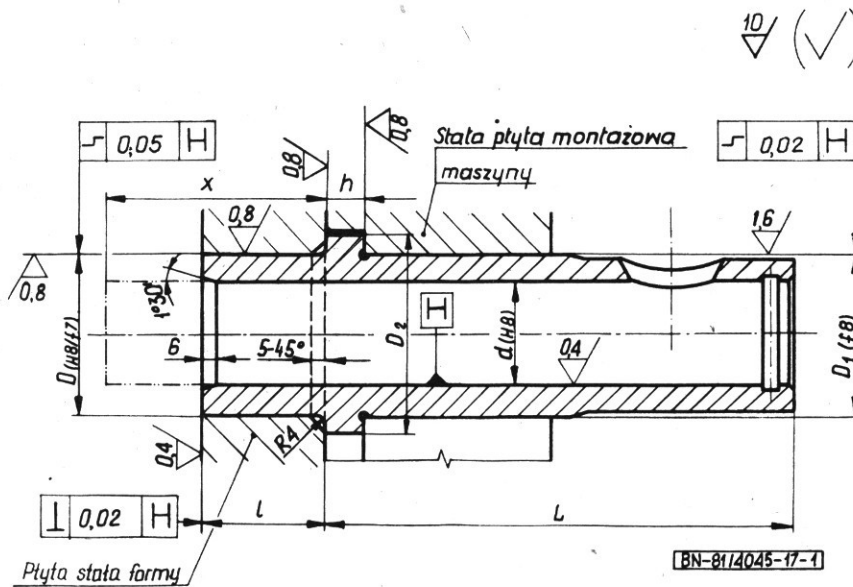
**2. Zakres stosowania.** Normę należy stosować przy projektowaniu i odbiorze maszyn ciśnieniowych o sile zwierania  $0,4 \div 16$  MN.

**3. Określenia** — wg PN-79/H-01551.

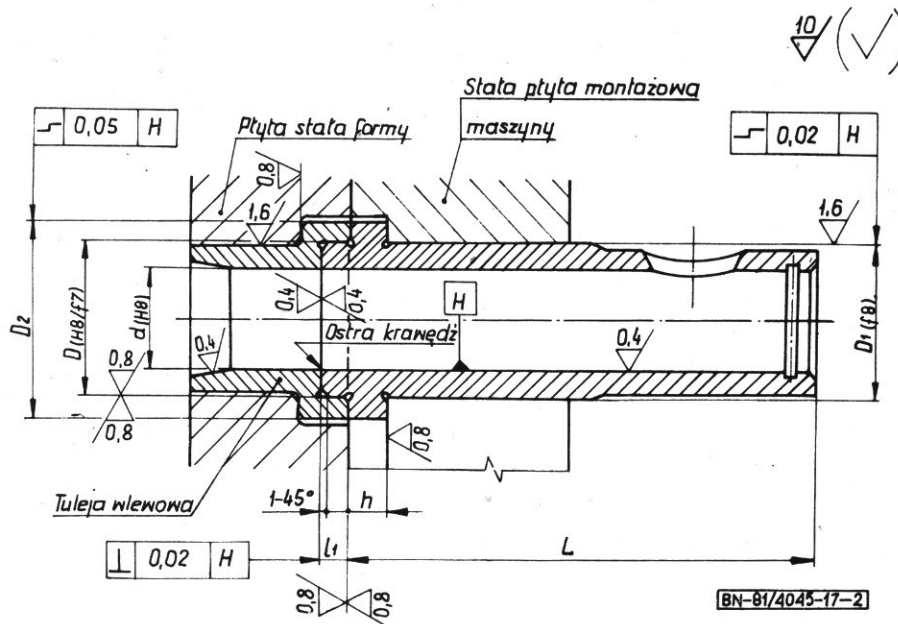
**4. Rodzaje.** Rozróżnia się dwa rodzaje poziomych zimnych komór prasowania:

A — rys. 1,

B — rys. 2.



Rys. 1



Rys. 2

Zgłoszona przez Instytut Odlewnictwa, Kraków  
 Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Odlewnictwa dnia 30 listopada 1981 r.  
 jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1982 r.  
 (Dz. Norm. i Miar nr 3 /1982 poz. 7 )

**5. Odmiany.** Rozróżnia się siedem odmian poziomych zimnych komór prasowania rodzaju A i B, w zależności od wielkości siły zwierania wg tabl. 1.

Tablica 1

Odmiana	Siła zwierania MN
	0,4
8	0,63
	1,0
16	1,6
25	2,5
	3,2
32	4,0
	5,0 <sup>1)</sup>
63	6,3
	8,0
125	10,0
	12,5
160	16,0

<sup>1)</sup> Wielkość dopuszczalna.

### 6. Przykład oznaczenia:

a) poziomej zimnej komory prasowania (rodzaj A) przeznaczonej na maszynę ciśnieniową o sile zwierania 4 MN (odmiana 32), średnicy  $d = 70$  mm i długości  $l = 100$  mm:

POZIOMA ZIMNA KOMORA PRASOWANIA A-32-70×100  
BN-81/4045-17.

b) poziomej zimnej komory prasowania (rodzaj B) przeznaczonej na maszynę ciśnieniową o sile zwierania 6,3 MN (odmiana 63), średnicy  $d = 80$  mm:

POZIOMA ZIMNA KOMORA PRASOWANIA B-63-80  
BN-81/4045-17.

**7. Wymiary,** w mm, poziomych zimnych komór prasowania rodzaju A — wg rys. 1 i tabl. 2, rodzaju B — wg rys. 2 i tabl. 2, części zalewowej poziomych zimnych komór prasowania — wg rys. 3 i tabl. 3, otworu do smarowania poziomej zimnej komory prasowania — wg rys. 4, wymiary wg tabl. 3.

Tablica 2

Odmiana	$d^1)$	$D$	$D_1$	$D_2$	$l^1)$	$l_1$	$L$	$h$	$x$	
8	30	90	90	105	80	-0,03	12	-0,03	230	90
	35									
	40									
	45									
50										
16	40	100	100	120	80	-0,03	12	-0,03	260	120
	45									
	50									
	60									
70										

cd. tabl. 2

Odmiana	$d^1)$	$D$	$D_1$	$D_2$	$l^1)$	$l_1$	$L$	$h$	$x$
25	50	100	100	130	100	12	290	20	140
	60								
	70								
32	50	100	130	150	100	15	320	30	180
	60								
	70								
	80								
63	80	140	150	180	100	-0,03	335	-0,03	-0,02
	90								
	100								
	110								
	120								
125	80	160	180	210	160	20	510	40	250
	90								
	100								
	110								
	120								
160	130	230	230	280	160	20	540	40	375
	140								
	150								
	160								
	170								
	180								

<sup>1)</sup> Wymiary wyróżnione grubszym drukiem są zalecane.

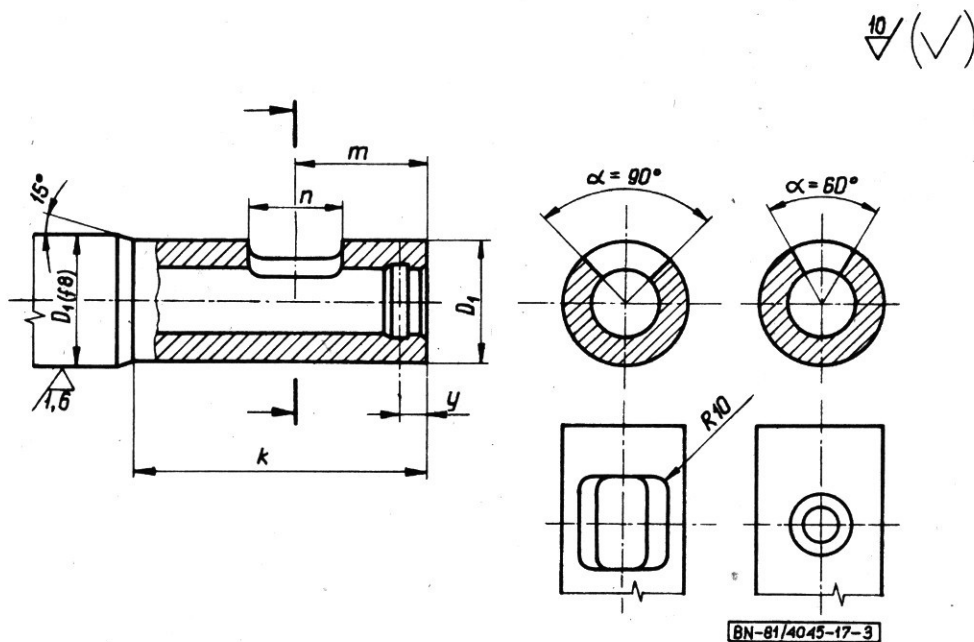
Tablica 3

Odmiana	$D_1$	$k$	$m$	$n^1)$	$y$	$\alpha$
8	90	120	55	70	10	90°
16	100	130	65	80	20	
25	110	140	70			
32	130	160	80			
63	150	220	120	100	40	60°
	180					
125	200	105	140	45	45	
	230					
160	230					

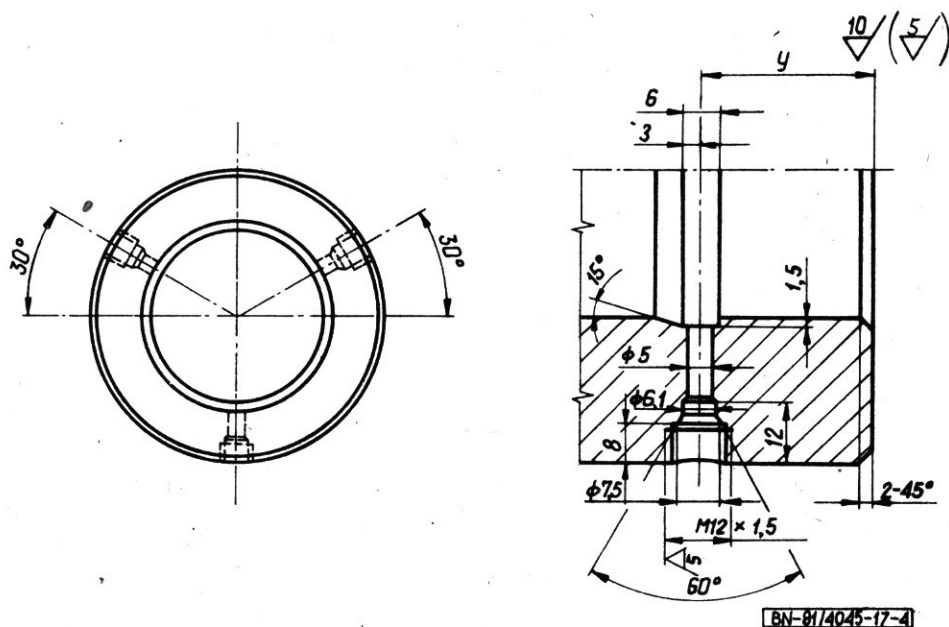
<sup>1)</sup> W przypadkach technicznie uzasadnionych dopuszcza się większy wymiar  $n$ .

**8. Materiał.** Stal narzędziowa stopowa do pracy na gorąco wg PN-77/H-85021. Zalecany gatunek stali WCL.

**9. Obróbka cieplna.** Hartować do twardości 44 ÷ 48 HRC. Zaleca się obrabiać powierzchnie przez azotowanie.



Rys. 3



Rys. 4

K O N I E C

## INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Instytut Odlewnictwa, Kraków.

2. Normy związane  
PN-74/H-01551 Odlewnictwo. Odlewanie ciśnieniowe. Nazwy i określenia

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

3. Normy międzynarodowe i zagraniczne  
PCSN 9-77 Tlakové liči stroje. Horizontalní plničí komory

CSRS ČSN 04 6505 Tlakové liči stroje

4. Zakres zgodności normy z dokumentami międzynarodowymi.  
Norma jest całkowicie zgodna z normą PCSN 9-77.

5. Symbol wg SWW — 0739-9.

6. Autorzy projektu normy — mgr inż. Maria Ptaszek, mgr inż. Włodzimierz Sadzikowski, mgr inż. Zygmunt Smoleń — Instytut Odlewnictwa, Zbigniew Kapusta, mgr inż. Tadeusz Paczka, mgr inż. Zbigniew Strojny — Zakład Doświadczalny Instytutu Odlewnictwa.