

| | | |
|-------------|--|--------------------------|
| ODLEWNICTWO | N O R M A B R A N Ż O W A | BN-86 |
| | Odlewnicze formy ciśnieniowe Kółki wodzące i tulejki | 4045-08 |
| | | Zamiast BN-78/4045-08 |
| | | Grupa katalogowa 0444 |

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są kółki wodzące i tulejki kółków wodzących, stosowane w odlewniczych formach ciśnieniowych.

2. Określenia — wg PN-79/H-01551.

3. Odmiany. W zależności od rodzaju obróbki cieplnej kółki wodzące dzieli się na 2 odmiany:

- 1 — nawęglane,
- 2 — azotowane.

4. Przykład oznaczenia

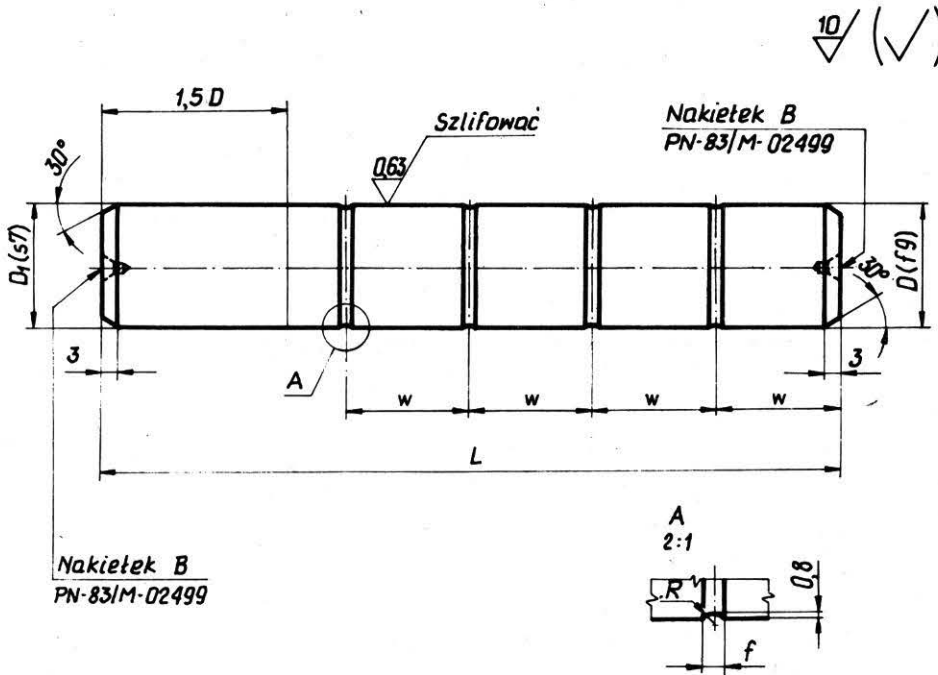
a) kółka wodzącego o średnicy $D = 25$ mm, długości $L = 124$ mm:

KÓLEK WODZĄCY 25×124 BN-86/4045-08

b) tulejki kółka wodzącego o średnicy $D = 25$ mm i długości $L = 53$ mm, $L_1 = 24$ mm:

TULEJKA KÓŁKA WODZĄCEGO 25×53×24 BN-86/4045-08

5. Kształt i wymiary w mm kółka wodzącego wg rys. 1 i tabl. 1, tulejki kółka wodzącego wg rys. 2 i tabl. 2.



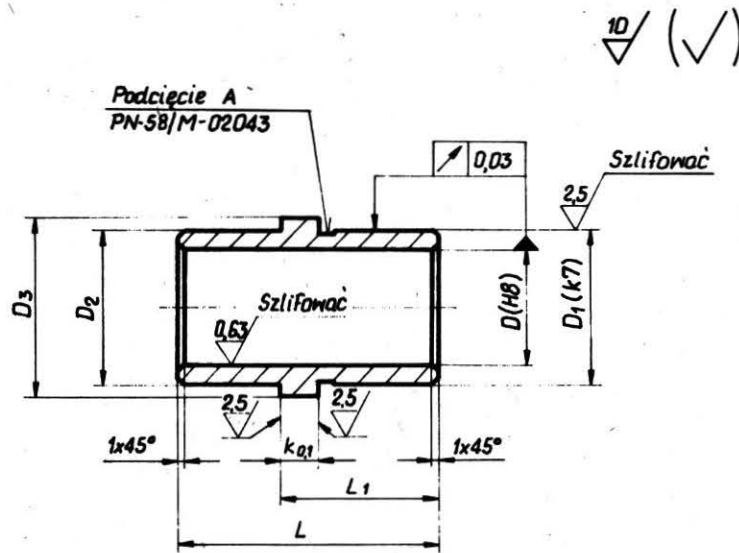
Rys. 1

BN-86/4045-08-1

Tablica 1

| $D=D_1$ | w | f | L |
|---------|----|---|--------|
| 15 | 20 | 3 | 50÷300 |
| 20 | | | |
| 25 | | | |
| 30 | | | |
| 35 | 25 | 4 | |
| 40 | | | |
| 45 | | | |
| 50 | | | |
| 55 | | | |
| 60 | | | |

Zgłoszona przez Instytut Odlewnictwa, Kraków
 Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Odlewnictwa dnia 2 stycznia 1986 r.
 jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1987 r.
 (Dz. Norm. i Miar nr 3/1986 poz. 7)



BN-86/4045-08-2

Rys. 2

Tablica 2

| D | D ₁ | D ₂ | D ₃ | k | L | L ₁ |
|----|----------------|----------------|----------------|------|--------|----------------|
| 15 | 23 | 22,5 | 28 | 6 | 29÷100 | 14÷29 |
| 20 | 28 | 27,5 | 33 | | | |
| 25 | 33 | 32,5 | 38 | 8 | | |
| 30 | 38 | 37,5 | 43 | | | |
| 35 | 45 | 44,5 | 51 | -0,1 | | |
| 40 | 50 | 49,5 | 56 | | | |
| 45 | 55 | 54,5 | 61 | 12 | | |
| 50 | 64 | 63,5 | 70 | | | |
| 55 | 69 | 68,5 | 75 | | | |
| 60 | 74 | 73,5 | 80 | | | |

6. Tolerancje kształtu powierzchni i położenia, nie podane na rysunkach, powinny być zgodne z BN-83/4045-02, jeżeli w zamówieniu nie uzgodniono inaczej.

7. Materiał. Kołek wodzący przeznaczony do nawęglania należy wykonać ze stali 16HG wg PN-72/H-84030, przeznaczony do azotowania ze stali 38HMJ wg PN-72/H-84030.

Tulejkę kołka wodzącego należy wykonać z żeliwa ZL250 wg PN-76/H-83101.

8. Obróbka cieplna. Kołek wodzący należy nawęglac na głębokość 0,6 mm i hartować do twardości 58 ÷ 63 HRC lub azotować na głębokość 0,2 mm do twardości warstwy azotowanej 900 HV.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Instytut Odlewnictwa, Kraków.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-78/4045-08

- wyeliminowano dotychczasowe typy kołków i wprowadzono inną konstrukcję,
- zmieniono kształt tulejki,
- zmieniono materiał,
- wprowadzono azotowanie jako drugi wariant obróbki cieplnej,
- wprowadzono postanowienia odnośnie tolerancji kształtu i położenia.

3. Normy związane

PN-79/H-01551 Odlewnictwo. Odlewanie ciśnieniowe. Nazwy i określenia

PN-76/H-83101 Żeliwo szare. Gatunki

PN-72/H-84030 Stale stopowe konstrukcyjne. Gatunki

PN-58/M-02043 Podcięcia obróbkowe

PN-83/M-02499 Nakiełki wewnętrzne 60°

BN-83/4045-02 Odlewnicze formy ciśnieniowe. Ogólne wymagania i badania

4. Normy międzynarodowe i zagraniczne

PCSN 84-82 Formy tlakové ličí. Koliký. Rozměry

PCSN 85-82 Formy tlakové ličí. Pouzdra vodičích kolíků. Rozměry CSRS ON 22 8610 Wodící kolíky

ON 22 8611 Pouzdra vodičích kolíku

NRD TGL 29-5402 Werkzeuge und Formen. Führungsaellen

TGL 29-5403 Werkzeuge und Formen. Führungsbüchsen

ZSRR ГОСТ 17386-72 Колики направляющие ступенчатые пресс-форм и форм для литья под давлением. Конструкция и размеры

ГОСТ 17389-72 Втулки направляющие ступенчатые пресс-форм и форм для литья под давлением. Конструкция и размеры

5. Symbol wg SWW — 0737-9.

6. Autorzy projektu normy — inż. Barbara Dyrzc — Instytut Odlewnictwa, dr inż. Zbigniew Kanikuła Zakład Doświadczalny Instytutu Odlewnictwa.