

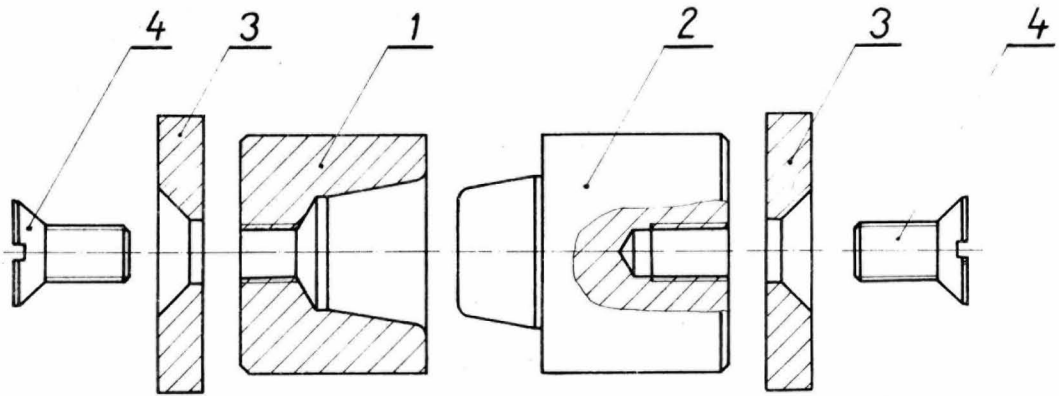
MASZyny, URZĄDZENIA, NARZĘDZIA DO PRZETWÓRSTWA TWORZYW SZTUCZNYCH	NORMA BRANŻOWA	BN-86
	Formy do tworzyw sztucznych Czopy i gniazda ustalające stożkowe	1693-08
		Grupa katalogowa 0421

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są czopy i gniazda ustalające stosowane w formach do tworzyw sztucznych do dokładnego ustalania połówek formy względem siebie i przenoszenia sił poprzecznych powstających podczas wtrysku.

2. Przykład oznaczenia czopa i gniazda ustalającego o średnicy $D = 20$ mm i długości $L = 28$ mm:

GZOP I GNIAZDO USTALAJĄCE 20X28 BN-86/1693-08

3. Wyszczególnienie i wymagania dotyczące części - wg rys. 1 i tabl. 1.



BN-86/1693-08-1

Rys. 1

Tablica 1

Numer części na rysunku	Nazwa części	Liczba sztuk w zespole	Wymagania	
			materiał	wykonanie
1	gniazdo ustalające	1	stal 25HM wg PN-72/ H-84030	nawęglac $h = 0,5 \pm 0,8$, hartować i odpuszczać HRC 58 \pm 62
2	czop ustalający	1		
3	podkładka ¹⁾	2	stal 55 wg PN-75/H-84019	hartować i odpuszczać HRC 38 \pm 42
4	wkręt ²⁾	2	-	PN-74/M-82209

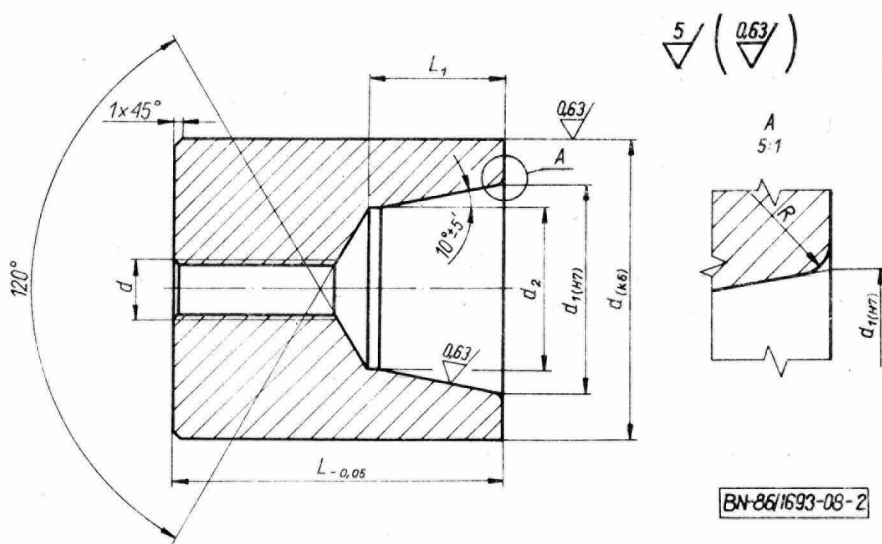
1) Dopuszcza się niestosowanie podkładek.

2) Wkręt o własnościach mechanicznych klasy 4,8 i wykonaniu średniokładnym (II). Długość ustala konstruktor.

Zgłoszona przez Fabrykę Form Metalowych PONAR-FORMET, Bydgoszcz
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Obróbki Plastycznej w Poznaniu dnia 20 sierpnia 1986 r.
jako norma obowiązująca od dnia 24 października 1986 r.
(Dz. Norm. i Miar 14/1986, poz. 27)

4. Wymiary części w mm

a) Gniazdo ustalające - wg rys. 2 i tabl. 2.



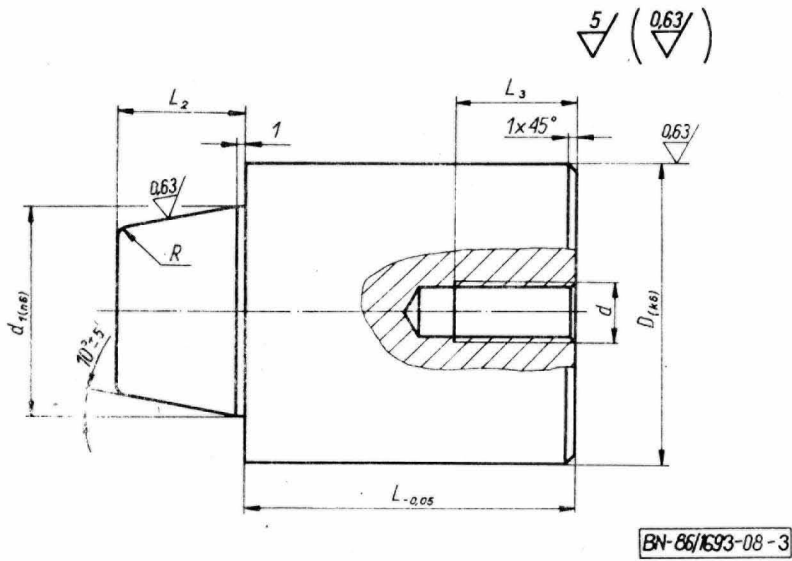
Rvs. 2

Tablica 2

D	L	d ₁	d ₂	L ₁	d	R	
12	12	8	6	7	M6	0,6	
	16						
	21						
16	16	10	7,5	9		M6	0,8
	21						
	28						
20	21	13	9,5	12	M6		1
	28						
	36						
25	20	16	12	14		M8	1,6
	27						
	35						
32	26	20	15	16	M8		1,6
	34						
	44						
40	26	28	22	18		M8	1,6
	34						
	44						
50	34	36	30	21	M8		2
	44						
	57						
63	32	48	41	23		M8	2
	42						
	55						

Wymiary nietolerowane - wg IT12.

b) Czop ustalający - wg rys. 3 i tabl. 3.



Rys. 3

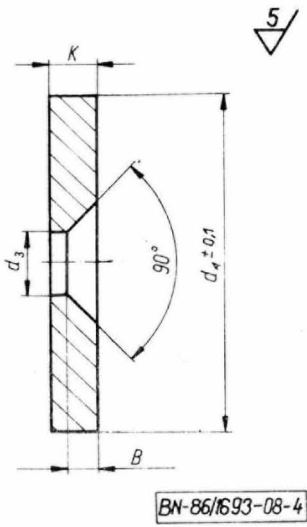
Tablica 3

D	L	d_1	L_2	L_3	d	R		
12	12	8	6	9	M6	0,6		
	16							
	21							
16	16	10	8					
	21							
	28							
20	21	13	11			16	M8	1
	28							
	36							
25	20	16	13					
	27							
	35							
32	26	20	25					
	34							
	44							
40	26	28	17					
	34							
	44							
50	34	36	19					
	44							
	57							
63	32	48	21					
	42							
	55							

Wymiary nietolerowane - wg IT12.

c) Podkładka - wg rys. 4 i tabl. 4.

Tablica 4



Rys. 4

d_4	B	d_3	K	Dla D czopa i gniazda
15,6	2,5	6,4	4	12
20,0	3,0	6,4	4	16
24,0	3,0	6,4	4	20
30,0	3,0	6,4	5	25
37,0	4,0	8,4	6	32
45,0	4,0	8,4	6	40
55,0	4,0	8,4	6	50
68,0	5,0	8,4	8	63

Wymiary nietolerowane - wg IT12.

5. Cechowanie. Na opakowaniu lub przywieszce należy umieszczyć w sposób trwały i wyraźny co najmniej następujące dane:

- oznaczenie wyrobu wg p. 2,
- znak wytwórni.

K O N I E C

Informacje dodatkowe

INFORMACJE DODATKOWE

1. Institucja opracowująca normę - Fabryka Form Metalowych PONAR-FORMET, Bydgoszcz.

3. Symbol wg SWW - 0759-231.

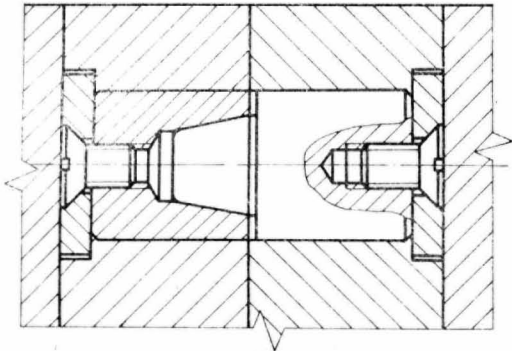
2. Normy związane

- PN-75/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki
- PN-72/H-84030 Stale stopowe konstrukcyjne. Gatunki
- PN-74/M-82209 Wkręty ze łbem stożkowym z gwintem na całej długości

4. Autor projektu normy - mgr inż. Helena Pospieszńska - Fabryka Form Metalowych PONAR-FORMET, Bydgoszcz.

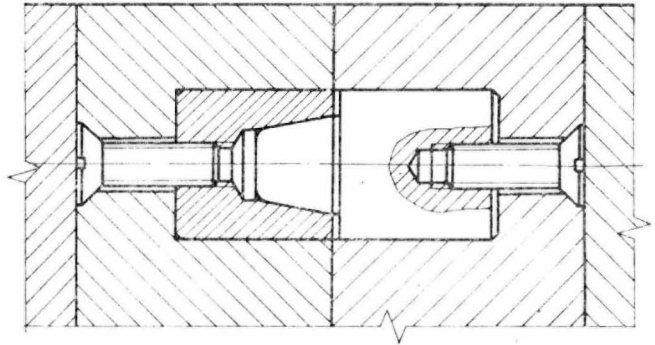
5. Przykład mocowania

- a) z wkrętami i podkładkami
- b) z wkrętami bez podkładek
- c) ze śrubami bez podkładek



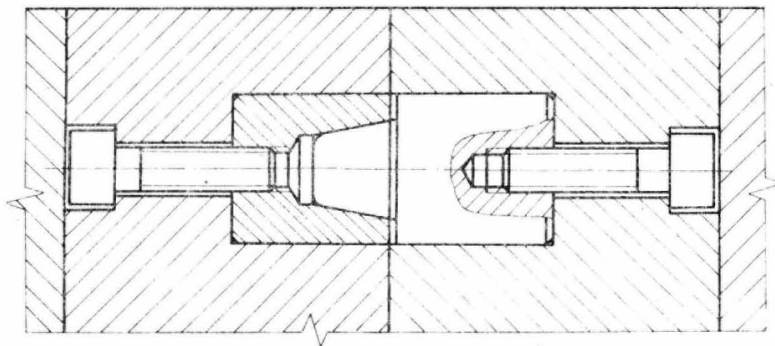
BN-86/1693-08-I-1

Rys. 1-1



BN-86/1693-08-I-2

Rys. 1-2



BN-86/1693-08-I-3

Rys. 1-3