

MASZYNY, URZĄDZENIA, NARZĘDZIA DO PRZETWÓRSTWA TWORZYW SZTUCZNYCH	N O R M A   B R A N Ż O W A	<b>BN-86</b>
	<b>Formy do tworzyw sztucznych Zderzaki wycofujące z tuleją rozprężną</b>	<b>1693-11</b>
		Grupa katalogowa 0421

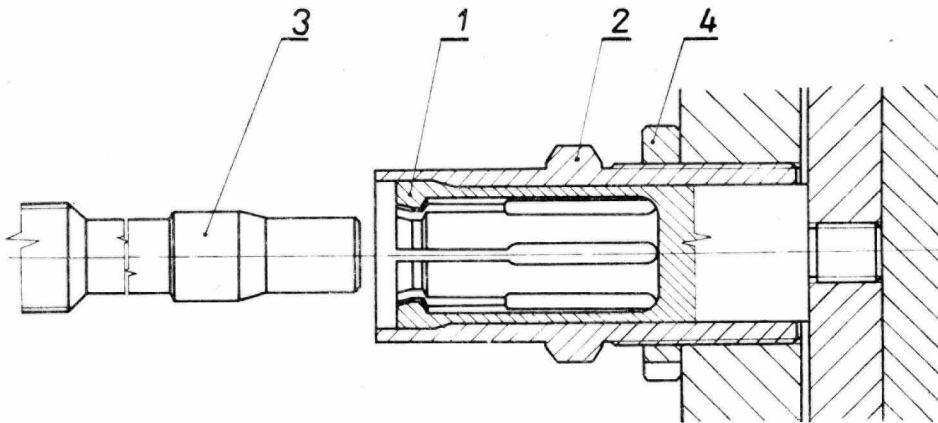
1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są zderzaki wycofujące z tuleją rozprężną, stosowane w formach do tworzyw sztucznych do napędu wypychaczy, umożliwiające wycofanie wypychaczy przed zamknięciem formy.

2. Przykład oznaczenia zderzaka wycofującego z tu-

leją rozprężną o maksymalnym skoku 80 mm, średnicy trzpienia  $d_{11} = M20$  i długości trzpienia  $l_{11} = 200$  mm:

ZDERZAK WYCOFUJĄCY 80 - M20X200 BN-86/1693-11

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



BN-86/1693-11-1

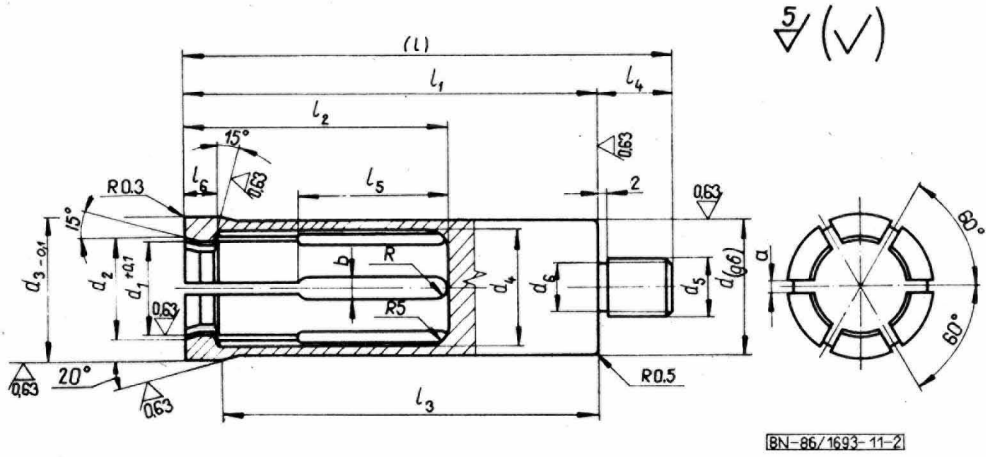
Rys. 1

Tablica 1

Numer części wg rys. 1	Nazwa części	Wymiary		Materiał	Wykonanie
		skok maksymalny			
		60	80		
1	tuleja rozprężna	wg rys. 2 i tabl. 2		50HS wg PN-74/H-84032	hartować i odpuszczać HRC 44 ± 48
2	tuleja prowadząca	wg rys. 3 i tabl. 3		25HM wg PN-72/H-84030	powierzchnię A nawęgląć $h = 0,6 \pm 0,8$ , hartować i odpuszczać HRC 58 ± 62
3	trzpień zderzaka	wg rys. 4 i tabl. 4		15 wg PN-75/H-84019	powierzchnię B nawęgląć $h = 0,8 \pm 1,0$ , hartować i odpuszczać HRC 58 ± 60
4	nakrętka okrągła	M39X1,5	M48X1,5	PN-75/M-82471	
Wymiary nietolerowane - wg IT12.					

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

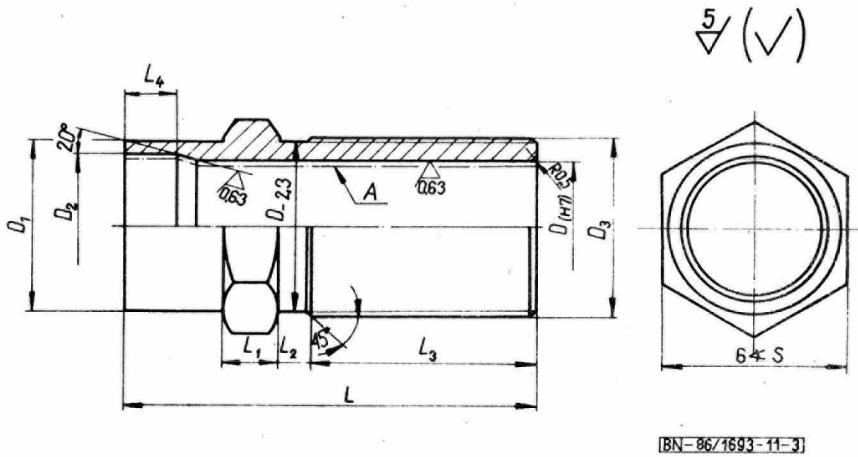
## 4. Wymiary części w mm

a) Tuleja rozprężna - wg rys. 2 i tabl. 2.

Rys. 2

Tablica 2

Skok maksymalny	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	d <sub>5</sub>	d <sub>6</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>5</sub>	l <sub>6</sub>	l	a	b
60	26	17	19	29	22	M12×1,5	10	90	73	82	15,8	43	7	105,8	2,5	5
80	36	25	27	39	31	M16×1,5	14	110	70	100	19,8	40	8	129,8	3	6

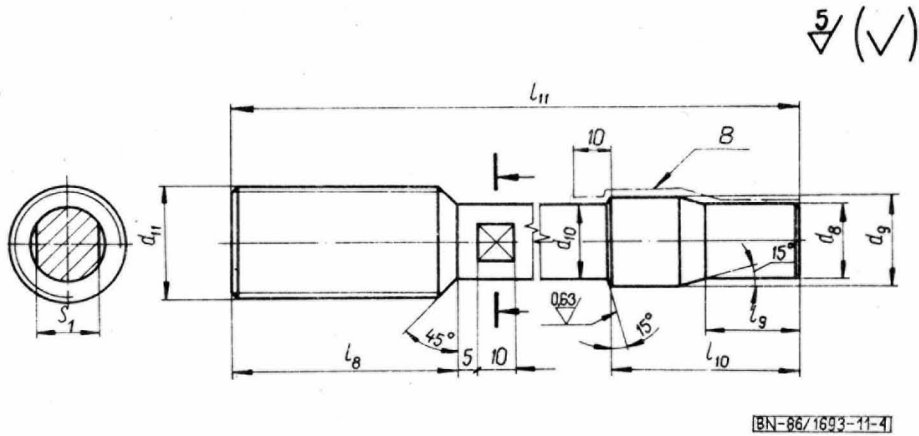
b) Tuleja prowadząca - wg rys. 3 i tabl. 3.

Rys. 3

Tablica 3

Skok maksymalny	D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>4</sub>	S
60	26	36	29	M39×1,5	90	12	8	42	9	41
80	36	46	39	M48×1,5	110	15	9	60	11	50

c) Trzpień zderzaka - wg rys. 4 i tabl. 4.



Rys. 4

Tablica 4

Skok maksymalny	$d_8$	$d_9$	$d_{10}$	$l_8$	$l_9$	$l_{10}$	$s_1$
60	12	16	12	50	20	40	10
80	20	24	20	60	25	50	17

Wymiary  $d_{11}$  i  $l_{11}$  ustalić w zależności od typu wtryskarki.

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

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

K O N I E C

#### INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Normy związane

PN-75/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

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

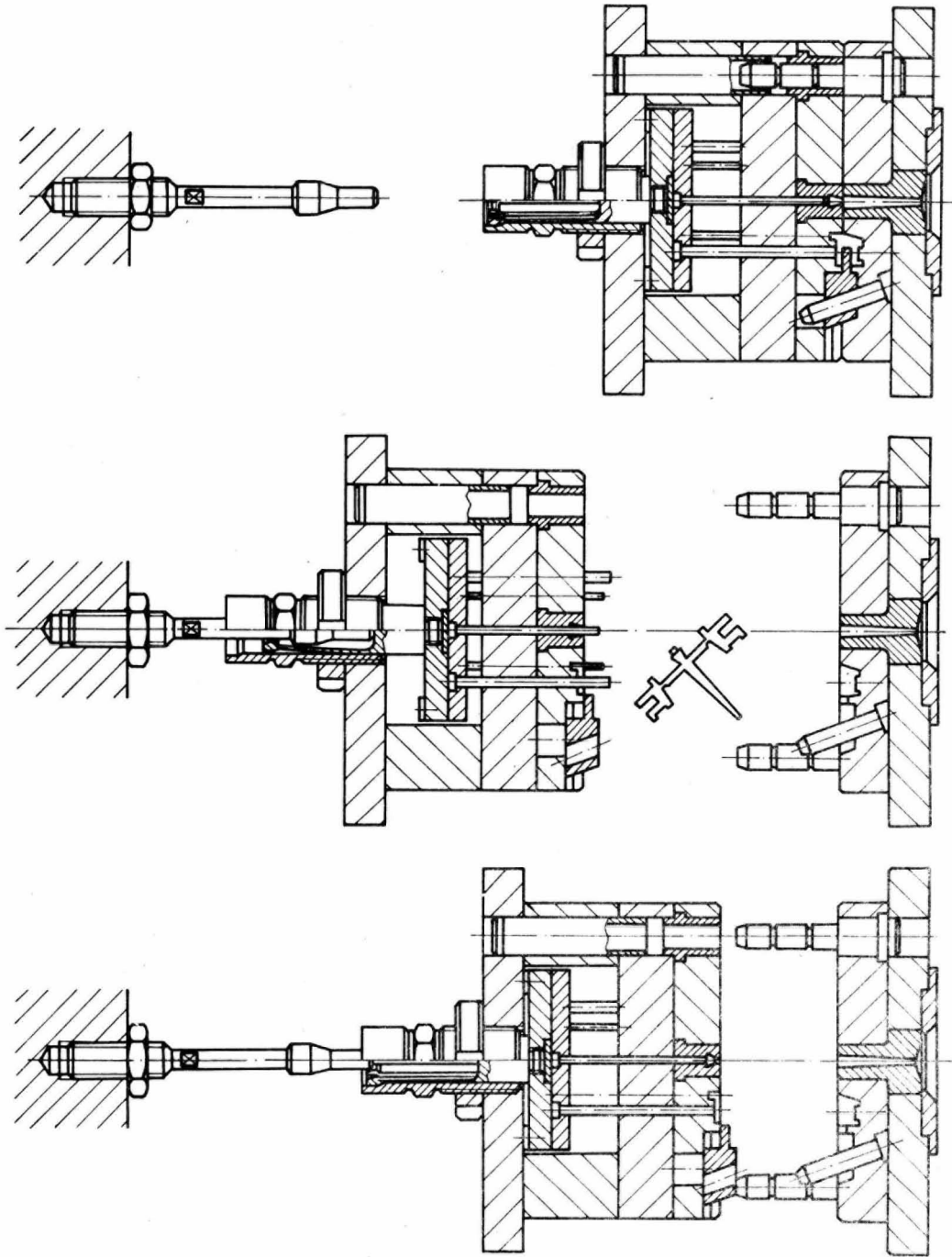
PN-74/H-84032 Stal sprężynowa (resorowa). Gatunki

PN-75/M-32471 Nakrętki okrągłe niskie rowkowe

3. Symbol wg SWW - 0759-231.

4. Autor projektu normy - inż. Janina Litwińska - Fabryka Form Metalowych PONAR-FORMET, Bydgoszcz.

5. Przykład zastosowania zderzaka wycofującego z tuleją rozprężną - wg rysunku na str. 4.



BN-86/1693-11-1