

MASZyny,  
URZĄDZENIA,  
NARZĘDZIA  
DO PRZETWÓRSTWA  
TWORZYW  
SZTUCZNYCH

Formy do tworzyw sztucznych  
**Listwy dystansowe**

**BN-77**  
**1694-08**

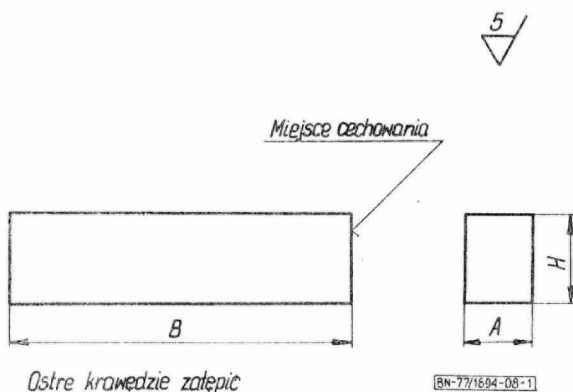
Grupa katalogowa IV 21

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są listwy dystansowe i półfabrykaty listew stosowane w formach do tworzyw sztucznych dla zachowania przestrzeni pracy płyt wycychaczy.

2. Przykład oznaczenia listwy dystansowej o wymiarach  $A = 50$  mm,  $B = 400$  mm i  $H = 63$  mm;

LISTWA DYSTANSOWA 50×400×63 BN-77/1694-08

3. Wymiary w mm - wg rys. 1 i 2 oraz tabl. 1 i 2.



Rys. 1

4. Materiał - stal 55 wg PN-75/H-84019.

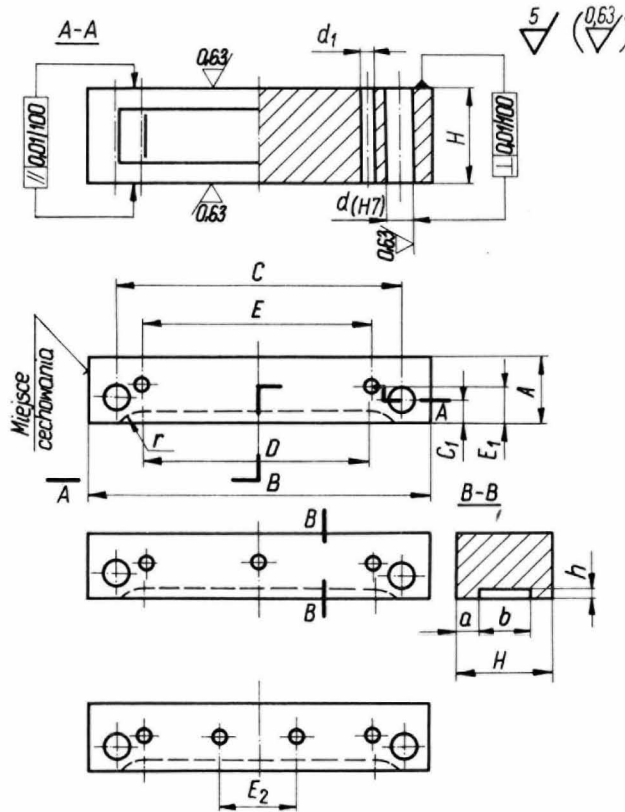
5. Cechowanie. Na listwach w miejscu oznaczonym na rysunku należy umieścić w sposób trwały i wyraźny co najmniej następujące dane:

- wymiar,
- znak BN-77,
- znak wytwórni.

Tablica 1

B	A	H									
		25	32	40	50	63	80	100	125	160	200
100	19	X	X	X	X	X					
125		X	X	X	X	X					
160		X	X	X	X	X					
125	25		X	X	X	X	X				
160			X	X	X	X	X				
200			X	X	X	X	X				
160	32		X	X	X	X	X	X			
200			X	X	X	X	X	X			
250			X	X	X	X	X	X			
200	40		X		X	X	X	X	X		
250			X		X	X	X	X	X		
315			X		X	X	X	X	X		
315	50		X		X	X	X	X	X		
400			X		X	X	X	X	X		
500			X		X	X	X	X	X		
400	63		X		X	X	X	X	X		
500			X		X	X	X	X	X		
630			X			X	X	X	X	X	
500	80		X			X	X	X	X	X	
630			X				X	X	X	X	
800			X				X	X	X	X	X
800	100		X				X	X	X	X	X
1000			X					X	X	X	X

Zgłoszona przez Fabrykę Pras Automacyjnych Zakład nr 4 - Bydgoszcz  
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Obrabiarkowego PONAR dnia 26 października 1977 r.  
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1978 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 8/1978 poz. 39)



Ostre krawędzie zaopileć

BN-77/1694-08-2

Rys. 2

Tablica 2

A	B	H										C	C <sub>1</sub>	D	a	h	r	E	E <sub>1</sub>	E <sub>2</sub>	d(H7)	d <sub>1</sub>
		25	32	40	50	63	80	100	125	160	200											
		b																				
19	100	25	32	20	20	20					76	10	18	10	40	48	12			12	8,4	
	125	25	32	20	20	20					101		26			73						
	160	25	32	20	20	20					136		66			108						
25	125		20	20	20	20	20				93	14	26	12	40	58	16,5			16		
	160		20	20	20	20	20				128		66			93						
	200		20	20	20	20	20	20			168		106			133						
32	160		20	20	20	20	20				120	18	49	12	40	78	20			20	10,5	
	200		20	20	20	20	20				160		84			118						
	250		20	20	20	20	20				210		144			168						
40	200		17		25	25	25	25	25		152	22,5	56	14	62,5	102	25			25		
	250		17		25	25	25	25	25		202		110			152						
	315		17		25	25	25	25	25		267		168			217						
50	315		17		28	28	28	28	28		255	27,5	156	15	62,5	197	32			32	13	
	400		17		28	28	28	28	28		340		232			282						
	500		17		28	28	28	28	28		440		336			382						

cd. tabl. 2

A	B	H										C	C <sub>1</sub>	D	a	h	r	E	E <sub>1</sub>	E <sub>2</sub>	d (H?)	d <sub>1</sub>
		25	32	40	50	63	80	100	125	160	200											
		b																				
63	400		17			28	28	28	28	28		320	35	210	18	62,5	240	38	-	40	17	
	500		17			28	28	28	28	28		420		288			340					470
	630		17			28	28	28	28	28		550		427								
80	500		17			32	32	32	32	32		400	45	250	15	20	300	45	150	50	21	
	630		17			36	36	36	36	36	530	380		430			600					200
	800		17			36	36	36	36	36	700	556										
100	800		17			36	36	36	36	36	677	45	513	25	100	364	58	100	63			
	1000		17			36	36	36	36	36	877		718			764		260				

K O N I E C

## INFORMACJE DODATKOWE

1. Institucja opracowująca normę - Fabryka Pras Automatycznych Zakład nr 4 Zakładowe Biuro Rozwojowe FORMET, Bydgoszcz.

2. Normy związane  
PN-75/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia, Gatunki

3. Dotychczasowe normy, Dotychczas obowiązująca ZN-73/MPM/04-40009 zostaje unieważniona z dniem 1 lipca 1978 r.

4. Symbol wg SWW - 0646-39.

5. Autorzy projektu normy - inż. Zenon Urbański i Krzysztof Ślebioda, Zakładowe Biuro Rozwojowe FORMET, Bydgoszcz.