

MASZYNY, URZĄDZENIA, NARZĘDZIA DO PRZETWÓRSTWA TWORZYW SZTUCZNYCH	NORMA BRANŻOWA	BN-80
	Formy do tworzyw sztucznych Tuleje wtryskowe z otworem stożkowym	1696-05
		Grupa katalogowa IV 21

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są tuleje wtryskowe z otworem stożkowym stosowane do doprowadzania tworzywa z dyszy wtryskarki do gniazd formy.

2. Symbol odniany - 9150101 wg PN-79/M-66850.

3. Przykład oznaczenia tulei wtryskowej z otworem stożkowym o symbolu 9150101, średnicy  $d = 18$  mm, średnicy  $d_1 = 6$  mm i długości  $L = 40$  mm;

TULEJA WTRYSKOWA 9150101 18/6 x 40 BN-80/1696-05

4. Wymiary w mm - wg rysunku i tablicy na str. 2.

5. Materiał - stal narzędziowa stopowa do pracy na zimno wg PN-77/H-85023 (zalecany gatunek NC6).

6. Obróbka cieplna. Hartować do twardości HRC 56  $\pm 2$ .

7. Cechowanie. W miejscu oznaczonym na rysunku należy umieścić w sposób trwały i wyraźny co najmniej następujące dane:

- oznaczenie wyrobu ( $d, d_1 \times L$ ),
- symbol BN,
- znak wytwórni.

K O N I E C

#### INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Fabryka Pras Automatacznych PONAR-PLASOMAT, Zakład nr 4, FORMET, Bydgoszcz.

2. Normy związane

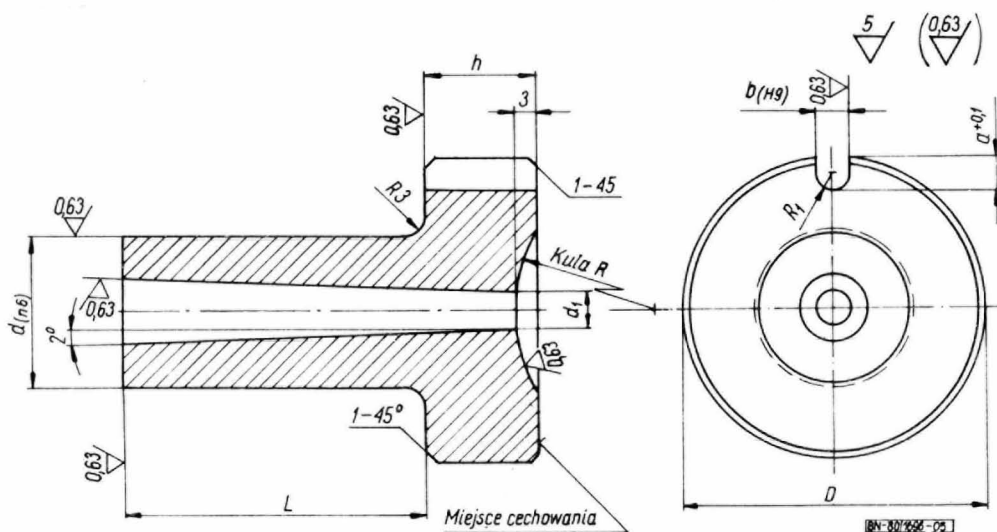
PN-77/H-85023 Stal narzędziowa stopowa do pracy na zimno. Gatunki

3. Symbol wg SWW - 0759-231.

4. Autor projektu normy - Krystyna Watorowska - Fabryka Pras Automatacznych PONAR-PLASOMAT, Zakład nr 4, FORMET, Bydgoszcz.

Zgłoszona przez Fabrykę Pras Automatacznych PONAR-PLASOMAT Zakład nr 4, FORMET  
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Obrabiarkowego dnia 4 stycznia 1980 r.  
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1980 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 5/1980 poz. 36)

## Wymiary



d	L														a	b	d <sub>1</sub>	D	h	Kula R	R <sub>t</sub>	
	16	20	25	28	32	36	40	45	50	56	63	80	100	125								
12	X	X	X	X	X	X	X								4,1	4	3,5	24	15	8	$\frac{b}{2}$	
	X	X	X	X	X	X	X															4,5
14	X	X	X	X	X	X	X	X									3,5	28	16	8		
	X	X	X	X	X	X	X	X														4,5
16		X	X	X	X	X	X	X	X								3,5	32	16	8		
		X	X	X	X	X	X	X	X													4,5
18		X	X	X	X	X	X	X	X	X							4,5	36	21	16		
		X	X	X	X	X	X	X	X	X												6
		X	X	X	X	X	X	X	X	X						3,5						
20			X	X	X	X	X	X	X	X	X						6	40	40	21		
			X	X	X	X	X	X	X	X	X					4,5						16
			X	X	X	X	X	X	X	X	X											
24			X	X	X	X	X	X	X	X	X	X				8	48	20	16			
			X	X	X	X	X	X	X	X	X	X								6		21
			X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			4,5						40	
30				X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			6	58	25	16			
				X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		8					21		
				X	X	X	X	X	X	X	X	X	X								10	40
36					X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	6	66	25	16				
					X	X	X	X	X	X	X	X	X	X					8	21		
					X	X	X	X	X	X	X	X	X	X							10	40

Znak X określa długości występujące dla danej średnicy.

Dopuszcza się wykonanie bez wcięcia  $a \times b$  pod kąt ustępujący.

Wymiary nietolerowane wg IT 12.