

MASZYNY, URZĄDZENIA, NARZĘDZIA DO PRZETWÓRSTWA TWORZYW SZTUCZNYCH	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-80
	Formy do tworzyw sztucznych Suwaki prostokątne	1696-09
		Grupa katalogowa 0421

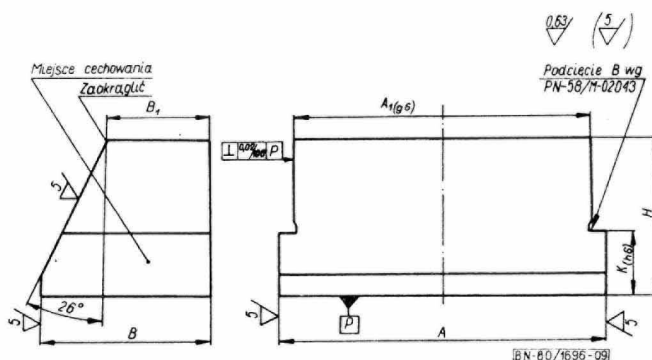
1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są suwaki prostokątne stosowane jako elementy formujące lub oprawy elementów formujących w formach do tworzyw sztucznych.

2. Symbol odmianny — 9120301 wg PN-79/M-66850.

3. Przykład oznaczenia suwaka prostokątnego o symbolu 9120301 i wymiarach $A = 104$ mm, $B = 61$ mm i $H = 50$ mm, wykonanego ze stali WCL.

SUWAK 9120301 104 × 61 × 50 — WCL BN-80/1696-09

4. Wymiary w mm — wg rysunku i tablicy.



A	A ₁	B ₁	H									
			16	20	25	32	40	50	63	80	100	125
			K									
			8		12		16		20			
B												
83	75	26	32	34	36		43					
118	110											
104	96	38,5	44	46		52		61				
144	136											
133	125	50										
183	175		56		60		67		78			
231	223											
298	288	55		62		68		77		72		
168	158	64		71		77		86		101		
213	203	80										
398	388				90		97		108		126	

Zgłoszona przez Fabrykę Pras Automacyjnych PONAR-PLASOMAT
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Obrabiarkowego PONAR dnia 20 listopada 1980 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1981 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 3/1981 poz. 15)

cd. tabl.

A	A ₁	B ₁	H									
			16	20	25	32	40	50	63	80	100	125
			K									
			8		12		16		20			
B												
370	360	102,5				116		125		140		160
500	490											
298	288	112,5			122		129		140		158	
370	360	145				158		167		182		202

Wymiary nietolerowane wg IT 12, kąt wg ATα' 12

5. Materiał — stal 18H2N2 wg PN-72/H-84030 i stal WCL wg PN-77/H-85021.

6. Obróbka cieplna. Obróbkę cieplną przeprowadzić po ukształtowaniu powierzchni formujących lub otworów pod wkładki formujące.

Suwaki ze stali 18H2N2 nawęglać i hartować do twardości HRC 56 ±2, ze stali WCL hartować do twardości HRC 52 ±2.

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

- wymiar $A \times B \times H$,
- gatunek stali,
- znak BN,
- znak wytwórni.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Normy związane

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

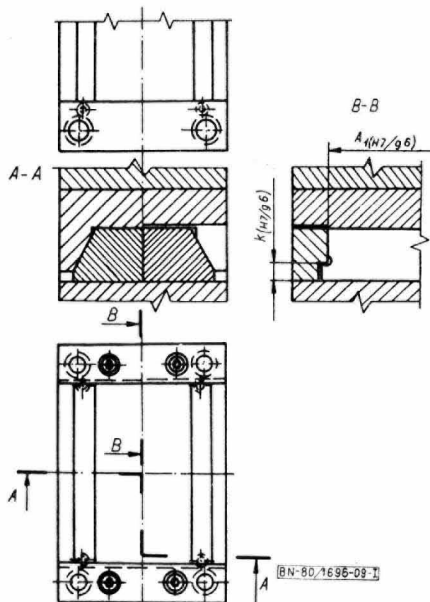
PN-77/H-85021 Stal narzędziowa stopowa do pracy na gorąco. Gatunki

PN-58/M-02043 Podcięcia obróbkowe

PN-79/M-66850 Formy do tworzyw sztucznych. Klasyfikacja i znakowanie części i zespołów

3. Symbol wg SWW — 0759-231.

4. Półfabrykaty. W produkcji seryjnej suwaki mogą być wykonywane w postaci półfabrykatów z uwzględnieniem naddatków na szlifowanie po obróbce cieplnej wg PN-70/M-06102.

5. Przykład zastosowania

Płyta dociskowa	Suwak	Listwa prowadząca
A × B	A ₁ × B ₁	A × B
100 × 125	(75 × 26)	(100 × 25)
100 × 160	(110 × 26)	(100 × 25)
125 × 160	(96 × 38,5)	(125 × 32)
125 × 200	(136 × 38,5)	(125 × 32)
160 × 200	(125 × 50)	(160 × 37,5)
160 × 250	(175 × 50)	(160 × 37,5)
160 × 315	(223 × 50)	(160 × 46)
200 × 250	(158 × 64)	(200 × 46)
200 × 400	(288 × 55)	(200 × 56)
250 × 315	(203 × 80)	(250 × 56)
250 × 500	(388 × 80)	(250 × 56)
315 × 400	(288 × 112,5)	(315 × 56)
315 × 500	(360 × 102,5)	(315 × 70)
315 × 630	(490 × 102,5)	(315 × 70)
400 × 500	(360 × 145)	(400 × 70)

6. Autorzy projektu normy — inż. St. Malinowski, Krzysztof Slebioda, Fabryka Pras Automatyecznych PONAR-PLASOMAT, Zakład nr 4, FORMET, Bydgoszcz.