

MASZyny, URZĄDZENIA, NARZĘDZIA DO PRZETWÓRSTWA TWORZYW SZTUCZNYCH	NORMA BRANŻOWA	BN-77
	Formy do tworzyw sztucznych Płyty wypychaczy	1694-06
		Zamiast ¹⁾
		Grupa katalogowa IV 21

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są płyty wypychaczy stosowane w formach do tworzyw sztucznych jako oprawy wypychaczy.

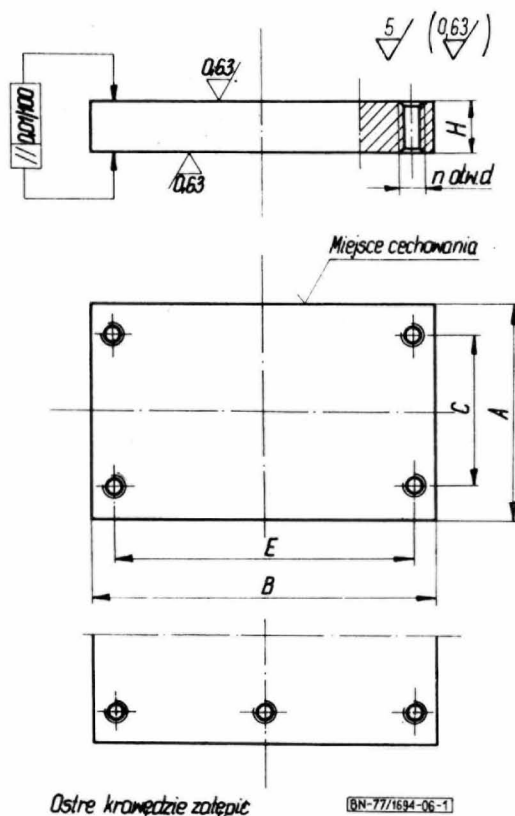
2. Odmiany. W zależności od kształtu rozróżnia się cztery odmiany płyt:

- prostokątne - A,
- prostokątne krzyżowe - B,
- okrągłe - C,
- okrągłe z wybraniami na obwodzie - D.

3. Przykład oznaczenia płyty wypychaczy prostokątnej krzyżowej odmiany B o wymiarach $A = 160$ mm, $B = 315$ mm i $H = 12$ mm:

PLYTA WYPYCHACZY B 160×315×12 BN-77/1694-06

4. Wymiary w mm - wg rys. 1, 2, 3 i 4 i tabl. 1, 2, 3 i 4



Rys. 1. Odmiana A

¹⁾ BN-66/1681-05, BN-66/1681-09.

Tablica 1

A	B	H	C	E	d	n		
60	100	6	42	82	M6	4		
	125			107				
	160			142				
73	125	10	55	107			M8	
	160			142				
	200			182				
94	160	12	76	142				M10
	200			182				
	250			232				
78	315	16	60	297	6			
118	200		100	182				
	250			232				
	315	297						
98	400	20	80	382				
168	250		150	292				
148	315		130	297				
	400	382						
	500	475						
213	315	245	188	290				
	400			375				
185	500		211	160			475	
	630	605						
270	400	311		245		375		
	500		475					
236	630					605		
336	500	475						
	630					605		

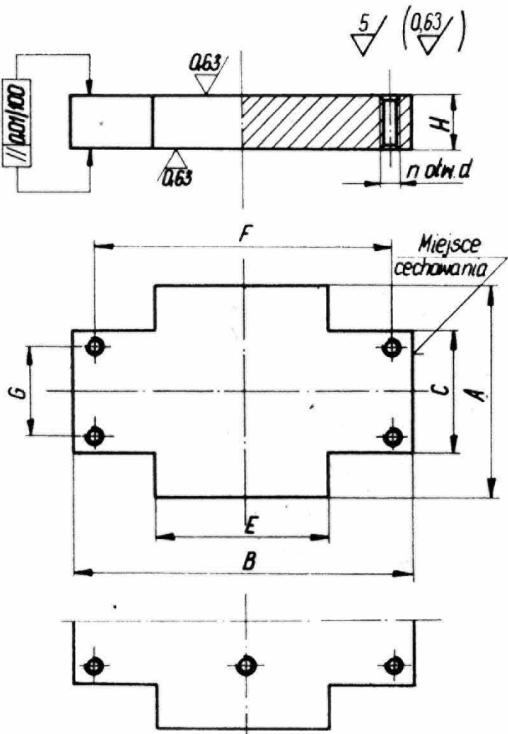
Zgłoszona przez Fabrykę Pras Automatycznych Zakład nr 4 – Bydgoszcz
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Obrabiarkowego PONAR dnia 26 października 1977 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1978 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 8/1978 poz. 39)

cd, tabl. 1

A	B	H	C	E	d	n
336	800	20	311	775	M10	6
466	630		441	605		
	800			775		
420	1000	25	395	975		
590	800		565	775		
	1000			975		

cd, tabl. 2

A	B	H	C	E	F	G	d	n
200	200	12	118	58	182	100	M8	4
	250			108	232			
	315			173	297			
	400	98	258	382	80			
250	250	16	168	108	232	150		6
	315		148	173	297	130		
	400			258	382			
	500			358	475	123		
315	315		25	213	173	290	188	
	400	258			375			
	500	185		296	475	160		
	630			426	605			
400	400	25	270	196	375	245		
	500			296	475			



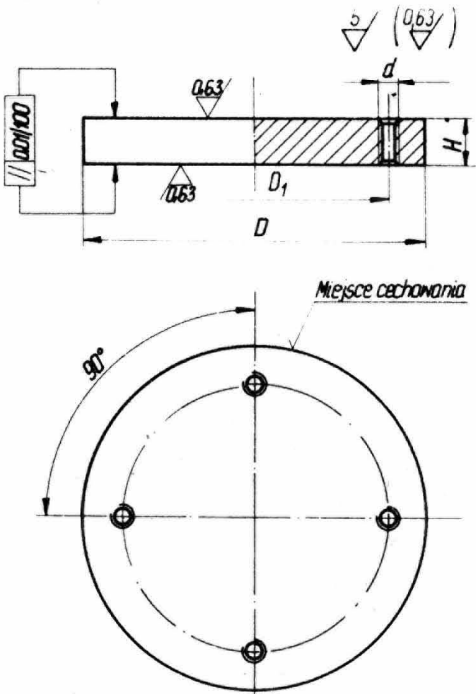
Ostre krawędzie zaokrąglić

BN-77/1694-06-2

Rys. 2, Odmiana B

Tablica 2

A	B	H	C	E	F	G	d	n
100	100	6	60	34	82	42	M6	4
	125			59	107			
	160			94	142			
125	125	10	73	43	107	55		
	160			78	142			
	200			118	182			
160	160	12	94	58	142	76	M8	
	200			98	182			
	250			148	232			
	315	78	173	297	60			



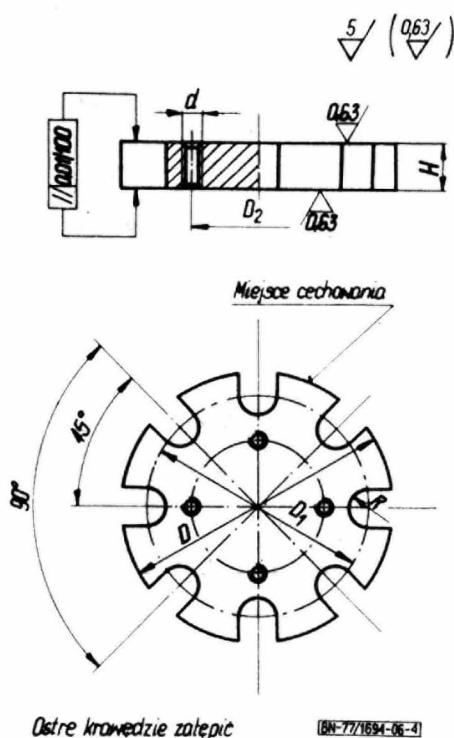
Ostre krawędzie zaokrąglić

BN-77/1694-06-3

Rys. 3, Odmiana C

Tablica 3

D	H	D ₁	d
60	6	42	M6
72	8	54	
94		76	
125	10	107	
160		142	M8
220	16	202	
296		268	
396	20	368	



Rys. 4. Odmiana D

Tablica 4

D	D ₁	D ₂	d	R	H
160	130	76	M6	16	10
200	170	107			12
250	210	142			16
315	275	202	M8	21	20
400	350	268			20
500	450	368		27	20

5. Materiał – stal 55 wg PN-75/H-84019.

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

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

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja 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/04-40007 zostaje unieważniona z dniem 1 lipca 1978 r.

4. Symbol wg SWW – 0646-39.

5. Autorzy projektu normy – inż. Zenon Urbański i inż. Barbara Brzozowska – Zakładowe Biuro Rozwojowe FORMET, Bydgoszcz.