

MASZyny, URZĄDZENIA, NARZĘDZIA DO PRZETWÓRSTWA TWORZYW SZTUCZNYCH	NORMA BRANŻOWA	BN-80
	Formy do tworzyw sztucznych Zatrzaski kulkowe	1696-06
		Grupa katalogowa IV 21

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są zatrzaski kulkowe, stosowane do ustalenia położenia i zabezpieczenia suwaków w formach do tworzyw sztucznych.

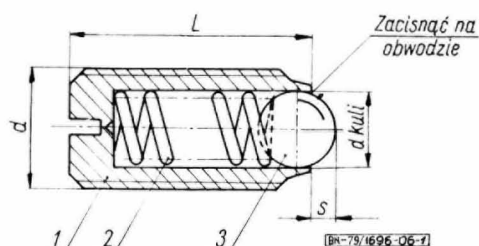
2. Wielkość nominalna zatrzasku kulkowego — wielkość gwintu metrycznego w mm.

3. Symbol odmiany — 9240101 wg PN-79/M-66850.

4. Przykład oznaczenia zatrzasku kulkowego o symbolu 9240101 i wielkości nominalnej M8:

ZATRZASK KULKOWY 9240101 M8 BN-80/1696-06

5. Główne wymiary w mm — wg rys. 1 i tabl. 1.



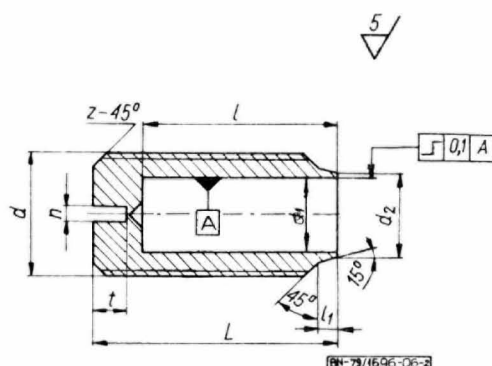
Rys. 1

Tablica 1

Wielkość nominalna d	M6	M8	M10	M12	M16
d kuli	3,5	5	6	8	10
L	16	18	21	25	32
s	1,2	1,7	2,2	2,7	3

6. Wymiary części w mm

a) Tuleja zatrzasku — wg rys. 2 i tabl. 2.



Rys. 2

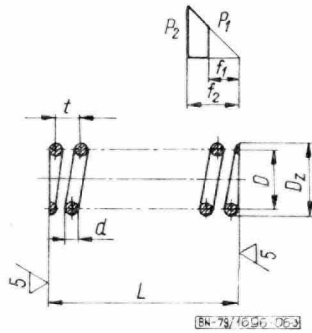
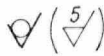
Tablica 2

Wielkość nominalna d	M6	M8	M10	M12	M16
d_1	3,6	5,1	6,1	8,2	10,2
d_2	4,2	6	7	9,2	11,4
L	16	18	21	25	32
l	12	14	16	20	26
l_1	0,8	1	1,5	2	2,5
n	1	1,2	1,5	2	2
t	1,6	2,5	3	3,5	4,5
z	1	1	1,5	2	2

Wymiary nietolerowane wg IT 12.

b) Sprężyna — wg rys. 3 i tabl. 3.

Zgłoszona przez Fabrykę Pras Automatycznych 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)



BN-75/1696-06-3

Rys. 3

Tablica 3

Wielkość nominalna d	M6	M8	M10	M12	M16
d	0,55	0,8	1	1,2	1,6
D	2,75	4,1	4,6	6,4	7,8
D_z	3,3	4,9	5,6	7,6	9,4
f_1	1,2	1,6	1,4	3,14	3,52
f_2	2,2	3,3	3,6	5,8	6,5
L	11	13	14,2	18,8	23,6
$P_{1(\text{daN})}$	0,7	1,1	1,7	3	5,7
$P_{2(\text{daN})}$	1,3	2,2	4,3	5,4	10,6
t	1,2	1,3	1,5	2	2,5
z	9	10,5	10	10	10
z_c	7,5	9	8,5	8,5	8,5

z — całkowita ilość zwojów.
 z_c — ilość zwojów czynnych.
Wymiary nietolerowane wg IT 14.

7. Wyszczególnienie części i wymagania dotyczące części — wg tabl. 4.

Tablica 4

Nr części na rys. 1	Nazwa części	Liczba sztuk w zespole	Wymagania	
			materiał	wykonanie
1	Tuleja zatrzasku	1	St3N wg BN-75/0631-01	czernić
2	Sprężyna	1	drut sprężynowy CI wg PN-71/M-80057	zwoje krańcowe zeszlifować na długości $\frac{3}{4}$ obwodu
3	Kulka	1	wg PN-75/M-86452	klasa dokładności IV

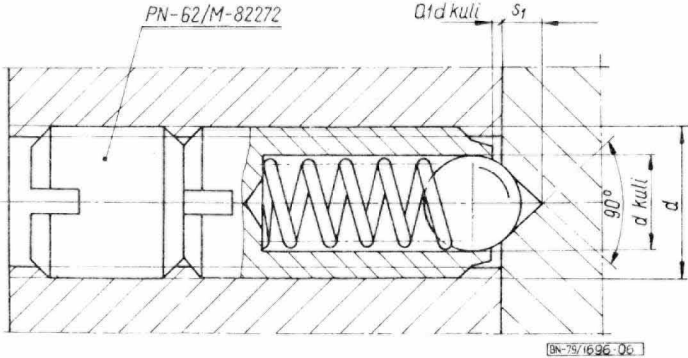
8. Cechowanie. Na opakowaniu lub przywieszce należy umieścić co najmniej następujące dane:
- a) oznaczenie wyrobu wg p. 3,
 - b) znak wytwórni.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

- 1. Instytucja opracowująca normę — Fabryka Pras Automatycznych PONAR-PLASOMAT Zakład nr 4, FORMET, Bydgoszcz.
- 2. Normy związane
PN-79/M-66850 Formy do tworzyw sztucznych. Klasyfikacja i znakowanie części i zespołów
PN-71/M-80057 Druty sprężynowe. Druty ze stali węglowych okrągłe, ogólnego przeznaczenia
PN-75/M-86452 Łożyska kulkowe. Kulki

- BN-75/0631-01 Stal o określonym przeznaczeniu. Gatunki
- 3. Symbol wg SWW — 0759-231.
- 4. Autor projektu normy — Krzysztof Ślebioda i inż. St. Malinowski Fabryka Pras Automatycznych PONAR-PLASOMAT Zakład nr 4, FORMET, Bydgoszcz.
- 5. Przykład ustalenia zatrzasku i wymiary gniazda w elemencie współpracującym — wg rysunku i tablicy.



BN-75/1696-06

d	M6	M8	M10	M12	M16
s_1	1,5	2	2,5	3,5	4