

ODLEWNICTWO	NORMA BRANŻOWA	BN-67 4041-10
	Skrzynki formierskie odlewane w całości	
	Elementy mocujące	Grupa katalogowa IV 44

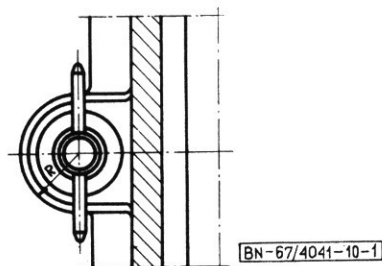
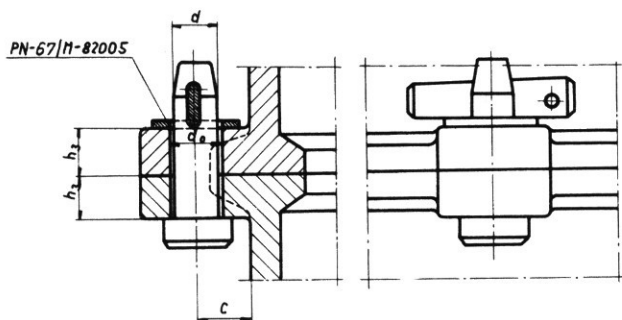
1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest konstrukcja elementów mocujących skrzynek formierskich odlewanych w całości, dla produkcji seryjnej i masowej.

1.2. Określenie. Elementy mocujące zabezpieczają przed unoszeniem się górnej części formy w czasie zalewania.

2. KONSTRUKCJA ELEMENTÓW MOCUJĄCYCH

2.1. Elementy mocujące sworzniem z otworem i klinem. Konstrukcję i wymiary, w mm, uch z otworami w skrzynkach formierskich łączonych sworzniem z otworem, zaciskany klinem podano na rys. 1 i w tabl. 1. Kształt i wymiary, w mm, sworznia z otworem podano na rys. 2 i w tabl. 2. Kształt i wymiary klina podano na rys. 3. Zaleca się stosować ten element mocujący dla skrzynek formierskich ręcznych dużych i dźwignicowych małych.



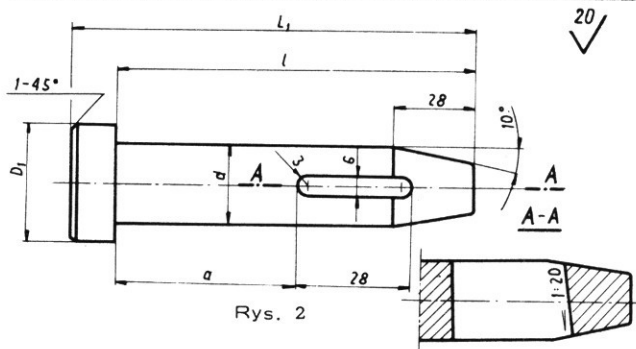
Rys. 1

Tablica 1

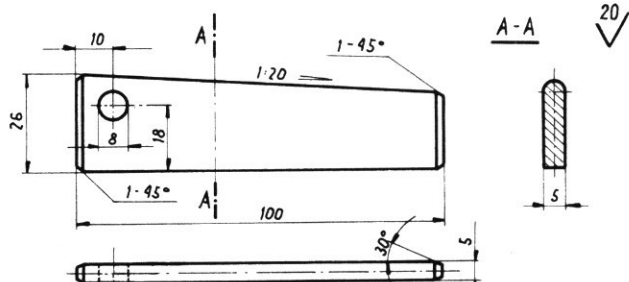
Wymiar znamionowy skrzynki Z	d	d ₀	R	c	h ₃	
					materiał skrzynki	
					staliwo	żeliwo
250 ÷ 500	20	21	30	26	20	25
501 ÷ 750					25	25
751 ÷ 1000	25	26	35	30	25	30
1001 ÷ 1250					30	35

Tablica 2

d	D ₁	l	L ₁	a
20	30	90	100	40
		100	110	50
25	36	100	112	50
		110	122	60
		120	132	70



Rys. 2



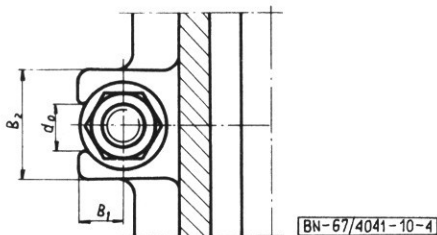
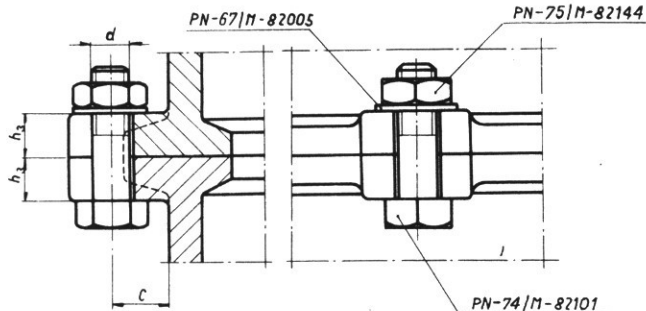
Rys. 3

Zgłoszona przez Instytut Odlewnictwa
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Odlewnictwa dnia 29 sierpnia 1967 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 lipca 1968 r.
(Mon. Pol. nr 11/1968 poz. 73)



1020076183

2.2. Elementy mocujące śrubą z nakrętką. Konstrukcję uch z otworami w skrzynkach łączonych za pomocą śruby z nakrętką podano na rys. 4, wymiary w mm – w tabl. 3. Zaleca się stosować ten element mocujący dla skrzynek formierskich ręcznych.

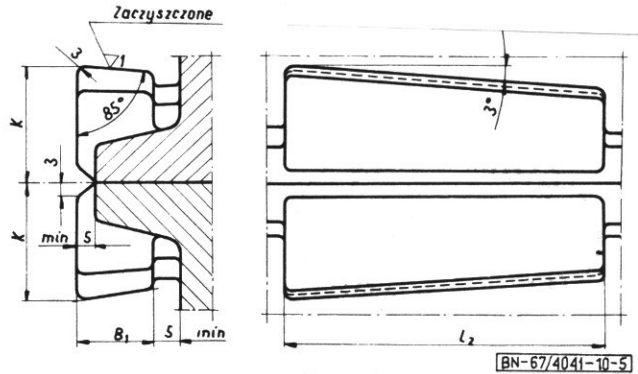


Rys. 4

Tablica 3

Wymiar znamionowy skrzynki Z	d	d ₀	c	B ₁	B ₂	h ₃	
						materiał skrzynki	
						staliwo	żeliwo
250 ÷ 500	M16	17	25	20	50	20	25
501 ÷ 750						25	25
751 ÷ 1000	M20	22	30	25	60	25	30
1001 ÷ 1250						30	35
1251 ÷ 1500	M24	26	35	30	70	30	40
1501 ÷ 1800						35	45

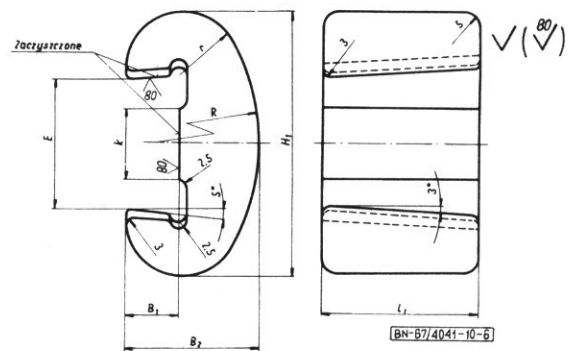
2.3. Elementy mocujące z zaciskiem skośnym. Konstrukcję występow w skrzynkach łączonych zaciskiem skośnym podano na rys. 5; wymiary – w tabl. 4. Kształt i wymiary, w mm, zacisków skośnych podano na rys. 6 i w tabl. 5. Zaleca się stosować ten element mocujący dla skrzynek formierskich ręcznych i dźwignicowych małych.



Rys. 5

Tablica 4

Wymiar znamionowy skrzynki Z	Wymiar zacisku		K	B ₁	L ₂
	E	L ₁			
250 ÷ 500	38	45	24	15	75
501 ÷ 750	46	55	29	18	80
751 ÷ 1000	56	60	34	20	85
1001 ÷ 1500	72	65	43	24	90



Rys. 6

Tablica 5

E	L ₁	B ₁	B ₂	H ₁	R	r	k
38	45	15	38	75	65	17	20
46	55	18	44	90	90	20	20
56	60	20	52	110	95	22	22
72	65	24	64	130	110	27	27

2.4. Materiał. Sworznie i kliny wykonuje się ze stali konstrukcyjnej St4 zgodnie z PN-72/H-84020. Zaciski skośne wykonuje się z żeliwa ciągliwego.

2.5. Wykonanie. Elementy mocujące ucha i występy wykonuje się na dłuższych bokach skrzynek formierskich.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę – Instytut Odlewnictwa, Kraków.

2. Normy związane

PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-67/M-82005 Podkładki okrągłe zgrubne

PN-74/M-82101 Śruby z łbem sześciokątnym

PN-75/M-82144 Nakrętki sześciokątne