

MASZyny, URZĄDZENIA, NARZĘDZIA DO PRZETWÓRSTWA TWORZYW SZTUCZNYCH	NORMA BRANŻOWA	BN-80
	Formy do tworzyw sztucznych	1696-10
	Kliny dociskowe cylindryczne	Grupa katalogowa 0421

1. **Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są kliny dociskowe cylindryczne, przeznaczone do blokowania suwaków w podłożeniu pracy, stosowane w formach do tworzyw sztucznych.

2. **Symbol klasyfikacyjny** — 9161201 wg PN-79/M-66850.

3. **Przykład oznaczenia** klina dociskowego cylindrycznego o symbolu 9161201, średnicy $d = 25$ mm i długości $L = 50$ mm:

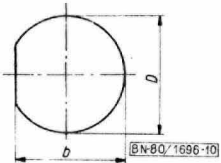
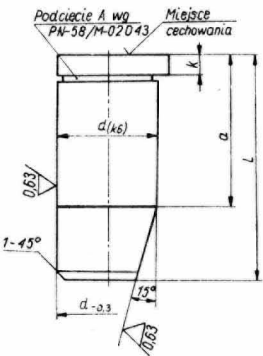
KLIN DOCISKOWY 9161201 25 × 50
BN-80/1696-10

4. **Wymiary w mm** — wg rysunku i tablicy.

5. **Materiał** — Stal 55 wg PN-75/H-84019.

6. **Obróbka cieplna.** Twardość klinów dociskowych po obróbce cieplnej powinna wynosić HRC 50 ±2.

7. **Wykonanie.** Kąt 15° należy traktować jako wyjściowy z możliwością powiększenia przez użytkownika do maximum 25°. Ostre krawędzie zatępić.



d	L												a	b	D	k
	25	30	35	40	45	50	60	70	80	90	100	125				
20	X		X										12	22,2	24	4
		X		X									16			
		X		X									20			
25		X		X									20	27,7	30	5
			X		X								25			
				X		X							32			
32					X		X						32	34,7	37	6
						X		X					40			
							X		X				50			
								X		X			63			
40								X		X			50	42,7	45	
									X		X		63			
										X	X		80			
											X	100				

Znak X określa długości występujące dla danej średnicy
Wymiary nietolerowane wg IT 12, kąt wg AT'a 12

Zgłoszona przez Fabrykę Pras Automatycznych 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)

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

- oznaczenie wyrobu (średnica $\times$ długość),
- znak BN,
- 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-75/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

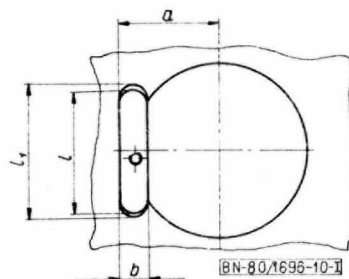
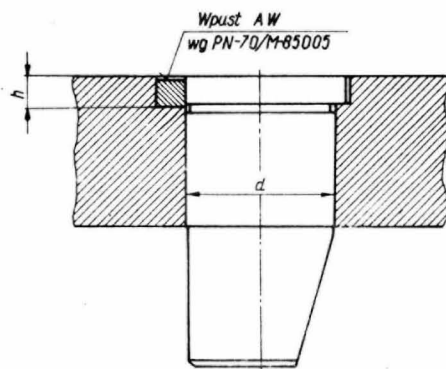
PN-58/M-02043 Podcięcia obróbkowe

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

3. Symbol wg SWW — 0759-231.

4. Przykład ustalenia klina

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



$d(k6)$	a	Wpust		l	Rowek pod wpust		
		$b(h9)$	$h(h9)$		b	$h^{+0.2}$	l_1
20	14,2	4	4	16	4	4,3	18
25	17,7	5	5	22	5	5,3	24
32	22,2	6	6	25	6	6,3	28
40	26,2	6	6	28	6	6,3	31