

MASZyny, URZĄDZENIA, NARZĘDZIA DO PRZETWÓRSTWA TWORZYW SZTUCZNYCH	NORMA BRANŻOWA	BN-77
	Formy do tworzyw sztucznych	1694-02
	Płyty mocujące	Grupa katalogowa 0421

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są płyty mocujące prostokątne i okrągłe do mocowania form do tworzyw sztucznych na prasach lub wtryskarkach.

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

- płyty mocujące prostokątne — A,
- płyty mocujące prostokątne przystające — B,
- płyty mocujące okrągłe — C.

3. Przykład oznaczenia płyty mocującej prostokątnej, odmiany A o wymiarach $A = 400$ mm, $B = 630$ mm i $H = 32$ mm:

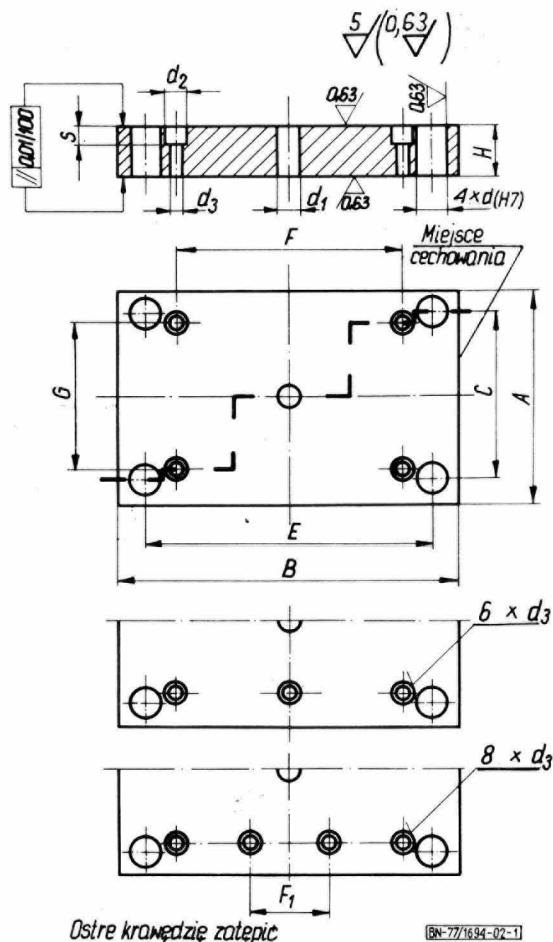
PLYTA MOCUJĄCA A $400 \times 630 \times 32$
BN-77/1694-02

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

5. Materiał — stal o własnościach nie gorszych od stali St6 wg PN-72/H-84020.

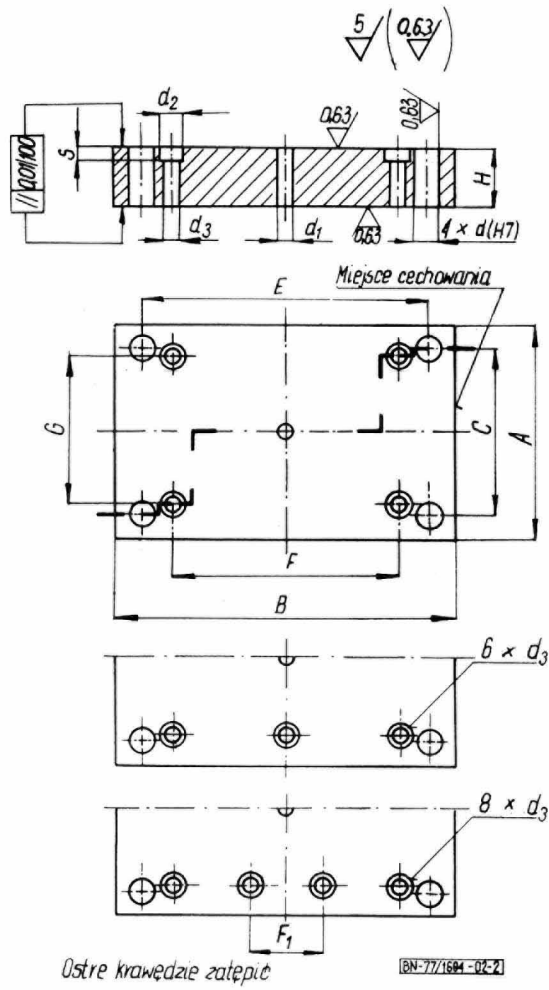
6. Cechowanie. Na płycie w miejscu oznaczonym na rysunku należy umieścić w sposób trwały i wyraźny co najmniej następujące dane:

- a) wymiar,
- b) znak BN-77/1694-02,
- c) znak wytwórni.

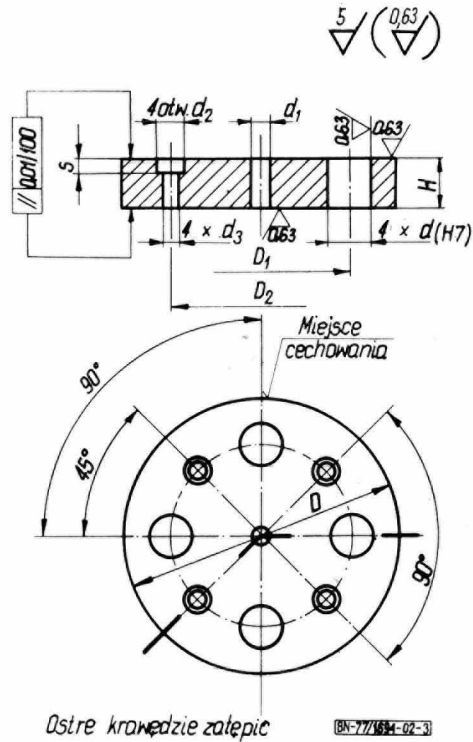


Rys. 1. Odmiana A

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)



Rys. 2. Odmiana B



Rys. 3. Odmiana C

Tablica 1

A	B	H										C	E	F	F ₁	G	d (H7)	d ₁	d ₂ (H13)	d ₃	s min	Ilość otworów d ₃					
		12	16	20	25	32	40	50	63	80																	
100	100	×		×							80	76	48	—	76	12	8,4	15	8,4	9	4						
	125	×		×								101	73														
	160	×	×		×							136	108														
125	125		×		×						97	93	58	—	92	16	—	—	—	—							
	160		×		×							128	93														
	200			×		×						168	133														
160	160		×		×						124	120	78	—	120	20	10,5	18	10,5	11							
	200			×		×						160	118														
	250			×		×						210	168														
		315			×		×					115	267	217	110	25	13	20	13	13							
200	200			×		×					155	152	102	150	32							13	20	13	13		
	250				×		×					202	152														
	315				×		×					267	217														
		400				×		×				145	340	282	136	25	13	20	13	13							
250	250				×		×				205	202	152	200	186	32						13	20	13	13		
	315				×		×				195	255	197														
	400				×		×				340	282															
		500				×		×					440	382		251	40	17	26	17	17,5						
315	315				×		×				260	255	197	239	324							40	17	26	17	17,5	
	400				×		×				245	340	282														
	500					×		×				420	340														
		630					×		×				550	470		310	50	21	33	21	21,5						
400	400					×		×			330	320	240	410	540							514	63	21	33	21	21,5
	500					×		×			420	340															
	630					×		×			310	530	430			150	310										
500	500						×		×		410	400	300	—	410	50	21	33	21	21,5	8						
	630						×		×			530	430	150							6						
	800							×		×			700	600							200						
630	630						×		×		540	530	430	150	540	63	21	33	21	21,5	8						
	800							×		×		700	600	200													
	1000								×			×	514	877								764	260	514			
800	800							×		×	684	677	564	190	684	63	21	33	21	21,5	8						
	1000								×			×	877	764								260					

Tablica 3

<i>D</i>	<i>D</i> ₁	<i>D</i> ₂	<i>H</i>								<i>s</i> min	<i>d</i> (H7)	<i>d</i> ₁	<i>d</i> ₂ (H13)	<i>d</i> ₃
			12	16	20	25	32	40	50	63					
125	80	80	×		×						9	12	10,5	15	8,4
160	100	100		×		×						16			
200	130	130			×		×				11	20		18	10,5
250	170	170				×		×							
315	210	210				×		×			13	25	13	20	13
400	275	275					×		×						
500	350	350					×		×		17,5	32	17	26	17
630	450	450						×		×					

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Fabryka Form Metalowych FORMET, Bydgoszcz.

2. Normy związane

PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki
3. Symbol wg SWW — 0759-231.

4. Autorzy projektu normy — inż. Zenon Urbański i Krzysztof Ślebioda, Fabryka Form Metalowych FORMET, Bydgoszcz.

5. Wydanie 2 — stan aktualny: maj 1985 — uaktualniono p. 2, 3 i 4 oraz Informacje dodatkowe.