

MASZYNY URZĄDZENIA I NARZĘDZIA DO PRZETWÓRSTWA TWORZYW SZTUCZNYCH	NORMA BRANŻOWA	BN-80
	Formy do tworzyw sztucznych	1696-08
	Słupy skośne bezstopniowe	Grupa katalogowa 0421

1. **Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są słupy skośne bezstopniowe, stosowane do wzajemnego ustalenia położenia i prowadzenia ruchomych części oraz napędu suwaków w formach do tworzyw sztucznych.

2. **Symbol odmiany** — 9140401 wg PN-79/M-66850.

3. **Przykład oznaczenia** słupa skośnego bezstopniowego o symbolu 9140401, średnicy $d = 20$ mm i długości $L = 80$ mm:

SLUP 9140401 20×80 BN-80/1696-08

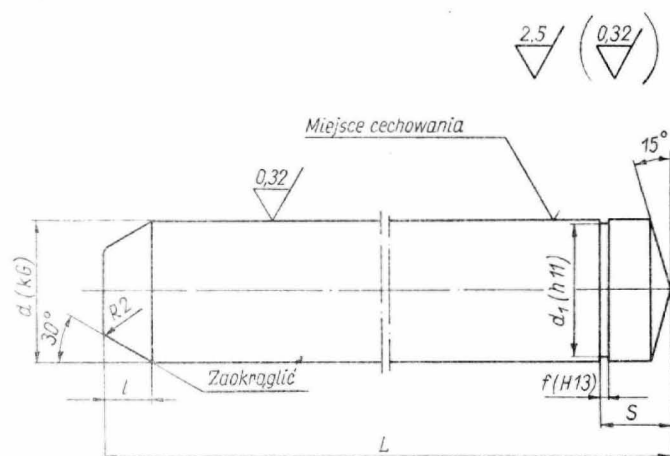
4. **Wymiary w mm** — wg rysunku i tablicy.

5. **Materiał** — stal o własnościach mechanicznych nie gorszych od własności stali 25 HM wg PN-72/H-84030.

6. **Wykonanie.** Całość nawęgląć na głębokość $0,6 \div 0,8$ mm, hartować i dopuszczać do $HRC 60 \pm 2$. Kąt 15° pokazany na rysunku może być powiększony do 30° .

7. **Cechowanie.** Na słupach w miejscu oznaczonym na rysunku należy umieścić w sposób trwały i wyraźny co najmniej następujące dane:

- wymiar $d \times L$,
- znak BN,
- znak wytwórni.



BN-80/1696-08

d	L											d_1	f	s	l
	40	60	80	105	135	170	210	255	300	350	400				
8	×	×	×									7,6	0,9	4,0	3
10	×	×	×	×								9,6	1,1	4,5	4
12	×	×	×	×	×							11,5		5,5	5
16		×	×	×	×	×						15,2		7,0	6
20			×	×	×	×	×					19,0	1,3	8,5	7
25				×	×	×	×	×				23,9		10,5	8
32					×	×	×	×	×			30,3	1,6	13,0	9
40						×	×	×	×	×		37,5	1,85	17,0	10
50							×	×	×	×	×	47,0	2,15	20	

× — zakres wymiarów objętych normą.
Wymiary nietolerowane wg IT 12.

K O N I E C

Informacje dodatkowe

Zgłoszona przez Fabrykę Pras Automatycznych PONAR-PLASOMAT
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Obrabiarkowego PONAR dnia 6 marca 1980 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1981 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 11/1980 poz. 50)

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Fabryka Pras Automatycznych, PONAR-PLASOMAT, Zakład nr 4, FORMET, Bydgoszcz.

2. Normy związane

PN-72/H-84030 Stale stopowe konstrukcyjne. Gatunki

3. Normy zagraniczne

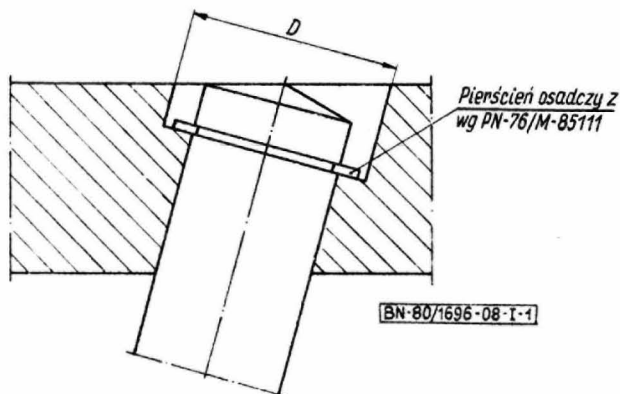
RFN DIN 9825 B.1 Führungssäulen mit Bund für Preßwerkzeuge und Spritzgußwerkzeuge

RFN DIN 9825 B.2 Führungssäulen für Säulengestelle

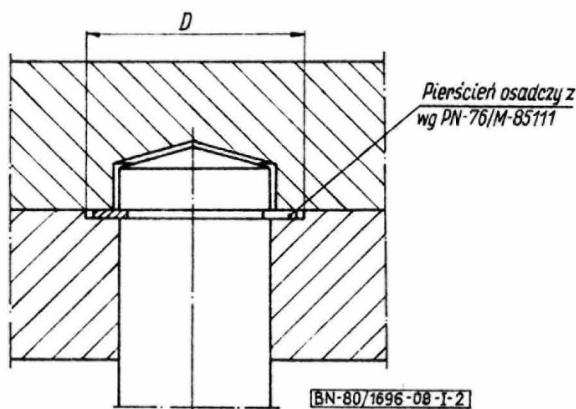
4. Symbol wg SWW — 0759-231.

5. Autorzy projektu normy — mgr inż. Helena Pospieszńska, Krzysztof Śleboda, inż. Stanisław Malinowski — Fabryka Pras Automatycznych PONAR-PLASOMAT, Zakład nr 4, FORMET, Bydgoszcz.

6. Przykład zastosowania słupa skośnego bezstopniowego



Rys. I-1



Rys. I-2

7. Zalecane średnice D otworów w płycie i wymiary D_o pierścieni osadczych zewnętrznych wg PN-76/M-85111 w zależności od średnicy słupa d

d	8	10	12	16	20	25	32	40	50
D	15,2	17,6	19,6	24,4	29	34,8	43,4	53	64,8
D_o	7,4	9,3	11	14,7	18,5	23,2	29,6	36,5	45,8