

MASZyny, URZĄDZENIA, NARZĘDZIA DO PRZETWÓRSTWA TWÓRZYW SZTUCZNYCH	NORMA BRANŻOWA	BN-77 1695-04
	Formy do tworzyw sztucznych Pierścienie centrujące	
		Grupa katalogowa 0421

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są pierścienie centrujące stosowane w formach do tworzyw sztucznych dla ustalenia położenia formy na wtryskarce w sposób zapewniający współosiowość tulei wtryskowej i dyszy wtryskarki.

2. Odmiany. Rozróżnia się trzy odmiany pierścieni:
- pierścienie centrujące pełne z otworem wstępnym bez otworów do mocowania - A,

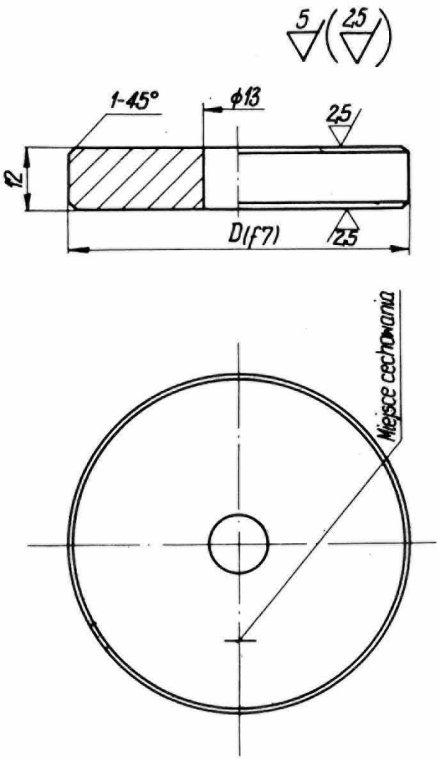
- pierścienie centrujące podtoczone z otworem wstępnym i otworami do mocowania - B,

- pierścienie centrujące pełne z otworem pasowanym i otworami do mocowania - C,

3. Przykład oznaczenia pierścienia centrującego odmiany A o średnicy $D = 125$ mm:

PIERŚCIEŃ CENTRUJĄCY A 125 BN-77/1695-04

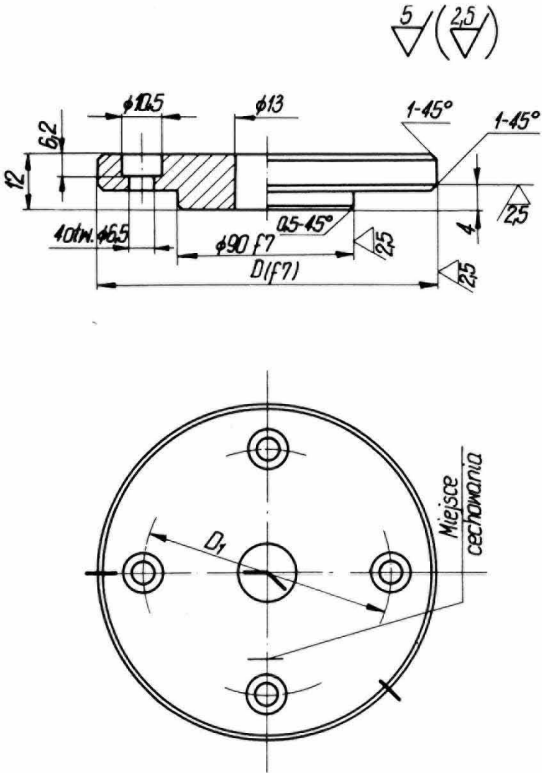
4. Wymiary w mm - wg rys. 1, 2 i 3 oraz tabl. 1, 2 i 3.



Ostre krawędzie załepić [BN-77/1695-04-1]
Rys. 1. Odmiana A

Tablica 1

D	90	100	110	120	125	140	175	200	250
---	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

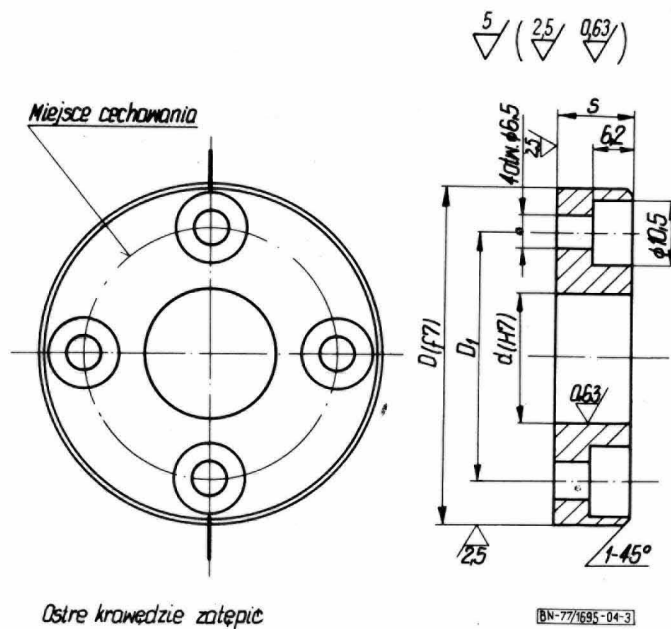


Ostre krawędzie załepić [BN-77/1695-04-2]
Rys. 2. Odmiana B

Tablica 2

D	90	100	110	120	125	140	175	200	250
D ₁	70	70	70	100	100	110	130	150	180

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. 3, Odmiana C

Tablica 3

d	D ₁	S	D												
			50	60	70	80	90	100	110	120	125	140	175	200	250
20	35	8	X	X	X	X									
25	40			X	X	X	X								
40	55					X	X	X	X						
50	65						X	X	X	X					
63	78	10						X	X	X	X				
80	95									X	X	X	X		
100	115											X	X	X	X

5. Materiał - stal St5 wg PN-72/H-84020.

a) wymiar,

6. Wykonanie. Wymiary nieotłerowane wg IT12.

b) znak BN-77,

7. Cechowanie. Na pierścieniu w miejscu oznaczonym na rys. 1 ÷ 3 należy umieścić w sposób trwały i wyraźny co najmniej następujące dane:

c) znak wytwórni.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Fabryka Pras Automatycznych Zakład nr 4 Zakładowe Biuro Rozwojowe FORMET, Bydgoszcz.

4. Autorzy projektu normy - inż. Zenon Urbański i inż. Barbara Brzozowska, Zakładowe Biuro Rozwojowe FORMET, Bydgoszcz.

2. Normy związane

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

3. Symbol wg SWW - 0646-39.

5. Wydanie 2 - stan aktualny: styczeń 1986 - uaktualniono normy związane, wprowadzono w normie p. 6. Wykonanie, w Informacjach dodatkowych wykreślono p. 3.