

MASZyny, URZĄDZENIA, NARZĘDZIA DO PRZETWÓRSTWA TWORZYW SZTUCZNYCH	NORMA BRANŻOWA	
	Formy do tworzyw sztucznych Słupy prowadzące	
	BN-77 1695-01	
	Zamiast BN-66/1681-10 Grupa katalogowa IV 21	

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są słupy prowadzące stosowane do wzajemnego ustalenia położenia i prowadzenia ruchomych części form do tworzyw sztucznych.

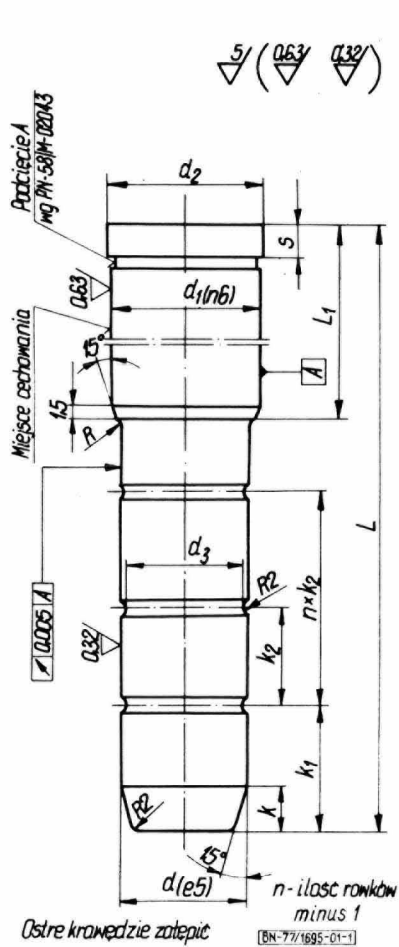
2. Odmiany. Rozróżnia się 2 odmiany słupów prowadzących:

- słupy prowadzące z kołnierzem - A,
- słupy prowadzące z kołnierzem i czopem ustalającym - B.

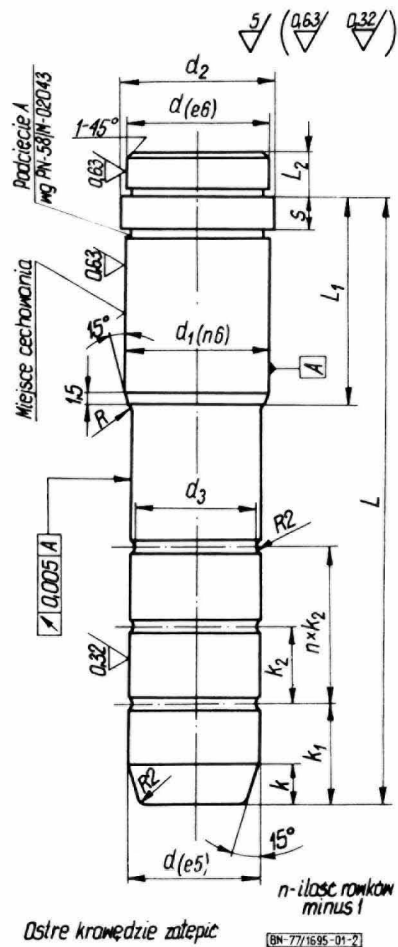
3. Przykład oznaczenia słupa prowadzącego z kołnierzem i czopem ustalającym odmiany B o wymiarach $d=20$ mm i $L=170$ mm i $L_1=50$ mm:

SLUP PROWADZĄCY B 20 x 170 x 50
BN-77/1695-01

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



Rys. 1. Odmiana A



Rys. 2. Odmiana B

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)

Tablica 1

d(e5)	d ₁ (n6)	d ₂	d ₃	s	L ₁	k	R	k ₁	k ₂	L										
										20	30	45	60	80	105	135	170	210	255	300
										n										
8	12	16	7,5	4	12	4	1,5	10	15	0	0	1								
					16						0	0	1							
					25							0	1	2						
					32								0	1	3					
					50									1	2	3				
8,5	12	16	8	4	12	4	1,5	10	15	0	0	1								
					16						0	0	1							
					25							0	1	2						
					32								0	1	3					
					50									1	2	3				
11	16	20	10	4	16	5	2,5	15	15		0	0	1	1						
					25							0	0	1						
					32								0	1	2					
					40								0	0	1					
					50									0	1					
12	16	20	11	4	63	5	2,5	15	15						1	2				
					16						0	0	1	1						
					25							0	0	1						
					32								0	1	2					
					40								0	0	1					
15	20	24	14	4	50	6	3	15	20					0	1	2				
					63										0	1	2			
					20						0	0	1	2						
					32								0	1	2	3				
					40								0	0	1	2				
16	20	24	15	4	50	6	3	15	20					0	1	2				
					63										0	1	2			
					20						0	0	1	2						
					32								0	1	2	3				
					40								0	0	1	2				
19	25	30	18	5	25	7	3	15	25					0	1	2				
					32								0	0	1	2				
					40								0	0	1	2				

cd, tabl. 1

d (e5)	d ₁ (n6)	d ₂	d ₃	s	L ₁	k	R	k ₁	k ₂	L											
										20	30	45	60	80	105	135	170	210	255	300	
										n											
38	50	55	36	6	32	10	5	20	30				0	0	1	2					
					40									0	1	2	3				
					50									0	0	1	2				
					63										0	1	2				
					80										0	1	2				
					100											0	1				
					125											0	1	2			
40	50	55	38	6	32	10	5	20	30				0	0	1	2					
					40									0	1	2	3				
					50									0	0	1	2				
					63										0	1	2				
					80										0	1	2				
					100											0	1				
					125												0	1	2		
48	63	68	46	8	50	10	5	20	30					0	0	1					
					63										0	1	2				
					80										0	0	1				
					100											0	1				
					125												0	1	2		
					160													0	1	2	
																			0	1	2
50	63	68	48	8	50	10	5	20	30					0	0	1					
					63										0	1	2				
					80										0	0	1				
					100											0	1				
					125												0	1	2		
					160													0	1	2	
																			0	1	2

Tablica 2

d (e5)	d ₁ (n6)	d ₂	d ₃	s	L ₁	L ₂	k	R	k ₁	k ₂	L													
											20	30	45	60	80	105	135	170	210	255	300	350	400	
											n													
8	12	16	7,5	4	12	6	4	1,5	10	15	0	0	1											
					16							0	0	1										
					25								0	1	2									
					32									0	1	3								
					50										1	2	3							

cd. tabl. 2

d(ε5)	d ₁ (n6)	d ₂	d ₃	s	L ₁	L ₂	k	R	k ₁	k ₂	L												
											20	30	45	60	80	105	135	170	210	255	300	350	400
											n												
8,5	12	16	8	4	12	6	4	1,5	10	15	0	0	1	2									
					16							0	0	1									
					25								0	1	2								
					32									0	1	3							
					50										1	2	3						
11			10		16									1	1	2	2						
					25									0	1	2	2						
					32									0	1	2	3						
					40										0	1	2	3					
					50										0	1	2	3					
12	16	20		4	63	6	5	2,5	15	15					1	2	3	3					
					16									1	1	2	2						
					25									0	1	2	2						
					32									0	1	2	3						
					40										0	1	2	3					
15			14		50										0	1	2	3					
					63										0	1	2	3					
															0	1	2	3					
															0	1	2	3					
															0	1	2	3					
16	20	24		4	20	6	6	3	15	20				0	1	2	3						
					32									0	1	2	3						
					40										0	1	2	3					
					50										0	1	2	3					
					63										0	1	2	3					
19			18		25									0	1	2	3						
					32									0	1	2	3						
					40										0	1	2	3					
					50										0	1	2	3					
					63										0	1	2	3					
20	23	30	19	5	80	8	7	3	15	21					0	1	2	3					
					25									0	1	2	3						
					32									0	1	2	3						

cd, tabl. 2

d (e5)	d ₁ (n6)	d ₂	d ₃	s	L ₁	L ₂	k	R	k ₁	k ₂	L													
											20	30	45	60	80	105	135	170	210	255	300	350	400	
											n													
20	23	30	19	5	40	8	7	3	15	21					0	1	2	3						
					50										0	1	2	3						
					63											0	1	2	3					
					80											0	1	2	3					
24			22, 5		25										1	2	3	3						
					32										0	1	2	3						
					40											1	2	3	3					
					50											1	2	3	3					
					63												1	2	3	3				
					80												0	1	2	3				
					100												0	1	2	3				
25	32	37	23, 5	6	25	8	8	3	15	25					1	2	3	3						
					32										0	1	2	3						
					40											1	2	3	3					
					50											1	2	3	3					
					63												1	2	3	3				
					80												0	1	2	3				
					100												0	1	2	3				
30			28, 5		32										0	1	2	3						
					40										0	1	2	3						
					50											0	1	2	3					
					63											0	1	2	3					
					80												0	1	2	3				
					100												0	1	2	3				
32	40	45	30, 5	6	32	10	9	4	20	30					0	1	2	3						
					40										0	1	2	3						
					50											0	1	2	3					
					63											0	1	2	3					
					80												0	1	2	3				
					100												0	1	2	3				
38	50	55	36	6	32	10	10	5	20	30					0	1	2	3						
					40										0	1	2	3						
					50											0	1	2	3					
					63											0	1	2	3					
					80												0	1	2	3				

cd. tabl. 2

d (e5)	d ₁ (n6)	d ₂	d ₃	s	L ₁	L ₂	k	R	k ₁	k ₂	L																				
											20	30	45	60	80	105	135	170	210	255	300	350	400								
											n																				
38	50	55	36	6	100	10	10	5	20	30							0	1	2	3											
			125																	1	2	3	3								
40					32										0	1	2	3													
					40										0	1	2	3													
					50											0	1	2	3												
					63											0	1	2	3												
					80												0	1	2	3											
					100													0	1	2	3										
					125																1	2	3	3							
48	63	68	46	8	50	12	10	5	20	30					0	0	1	2													
					63											0	1	2	3												
					80											0	1	2	3												
					100											0	1	2	3												
					125															1	2	3	3								
					160																0	1	2	3	3						
			50								50						0	0	1	2											
											63							0	1	2	3										
											80								0	1	2	3									
											100									0	1	2	3								
	125													1	2	3	3														
	160														0	1	2	3	3												

5. Materiał - stal 25 HM wg PN-72/H-84030.

a) wymiar,

6. Cechowanie. Na słupach prowadzących w miejscu oznaczonym na rys. 1 i 2 należy umieścić w sposób trwały i wyraźny co najmniej następujące dane:

b) znak BN-77,

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.

2. Normy związane

PN-72/H-84030 Stale stopowe konstrukcyjne. Gatunki
PN-58/M-02043 Podcięcia obróbkowe

3. Dotychczasowe normy. Dotychczas obowiązująca ZN-74/MPM/04-40013 zostaje unieważniona z dniem 1 lipca 1978 r.

4. Symbol wg SWW - 0646-39.

5. Autorzy projektu normy - inż. Zenon Urbański i Krzysztof Ślebioda, Zakładowe Biuro Rozwojowe FORMET, Bydgoszcz.