

**PN-H-54215**

styczeń 1999

## **Odlewnicze zespoły modelowe**

Technologiczne promienie wykragleń

NORMA DO UŻYTKU WEWNĘTRZNEGO  
PRZEZNACZONA DO STOSOWANIA  
W PRACACH NORMALIZACYJNYCH

Foundry pattern assemblies. Technological fillet radii

Modèles de fonderie. Rayons technologiques de congés

## 1 WSTĘP

### 1.1 Zakres normy

W niniejszej normie ustalono wymiary promieni wyokrągłych stosowanych w przejściach pomiędzy płaszczyznami ścianek modelu przeznaczonego do wykonania odlewu.

### 1.2 Normy powołane

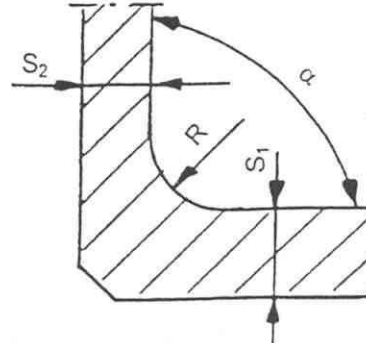
PN-80/H-01554 Odlewnictwo – Modelarstwo – Nazwy i określenia

### 1.3 Definicje

Podstawowe terminy i definicje wg PN-80/H-01554.

## 2 WYMIARY PROMIENI WYOKRĄGLEŃ

Wymiary promieni wyokrągłych (rysunek 1) w zależności od sumy grubości stykających się ze sobą ścianek odlewu i temperatury zalewania należy dobrać według tablicy 1.



Rysunek 1 – Wymiar promieni wyokrągłych oraz grubość ścianek

Tablica 1 – Wymiary promieni wyokrągłych

Suma grubości stykających się ze sobą ścianek odlewu $S_1+S_2$ , mm	Temperatura zalewania					
	< 1300°C			≥ 1300°C		
	Wymiary promieni R (mm) dla ścianek tworzących kąt $\alpha$					
	< 90°	90°	> 90°	< 90°	90°	> 90°
do 5	1	1,5	2,5	1,5	2,5	3,5
powyżej 5 do 10	1	2,0	3,0	1,5	2,5	3,5
powyżej 10 do 15	1,5	2,0	3,0	2,0	2,5	3,5
powyżej 15 do 20	1,5	2,0	3,5	2,0	2,5	4,0
powyżej 20 do 25	2,0	2,5	4,0	2,5	3,0	4,5
powyżej 25 do 30	2,5	3,0	5,0	3,0	3,5	5,5
powyżej 30 do 35	3,0	3,5	6,0	3,5	4,0	6,0
powyżej 35 do 40	3,5	4,0	7,0	4,0	4,5	7,0
powyżej 40 do 50	4,0	5,0	8,0	5,0	7,0	10,0
powyżej 50 do 65	5,0	6,0	10,0	6,0	8,0	12,0
powyżej 65 do 80	6,0	8,0	12,0	8,0	10,0	15,0
powyżej 80 do 100	8,0	10,0	15,0	10,0	15,0	20,0
powyżej 100 do 120	10,0	15,0	20,0	15,0	20,0	25,0
powyżej 120 do 155	15,0	20,0	25,0	20,0	25,0	30,0
powyżej 155 do 200	20,0	25,0	30,0	25,0	30,0	35,0
powyżej 200 do 250	25,0	30,0	35,0	35,0	40,0	45,0
powyżej 250 do 300	30,0	35,0	40,0	40,0	45,0	50,0

Po uzgodnieniu pomiędzy odbiorcą a producentem mogą być stosowane inne promienie niż podano w tablicy.