

NARZĘDZIA DO OBRÓBK METALI	NORMA BRANŻOWA	BN-66 4274-01
	Matryce śrubiarskie Klasyfikacja wkładek z węglików spiekanych Podział i budowa symboli	
		Grupa katalogowa IV 01

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest klasyfikacja wkładek z węglików spiekanych do matryc śrubiarskich przeznaczonych do pracy na zimno.

1.2. Zastosowanie symboli. Symbole stosuje się do cechowania wkładek i ich opraw oraz ich oznaczania w wykazach ewidencyjnych i w dokumentacji technicznej.

2. PODZIAŁ

2.1. Szczegółowy podział. Wkładki dzieli się na rodzaje, odmiany i numery odmian zależnie od kształtu części roboczej.

2.2. Rozróżnia się następujące rodzaje wkładek
- wkładki pełne - oznaczone symbolem literowym a,
- wkładki z otworami i wgłębieniami obrotowymi - oznaczone symbolem literowym b,
- wkładki z otworami i wgłębieniami nieobrotowymi - oznaczone symbolem literowym c,
- wkładki do matryc ucinających z otworami otwartymi - oznaczone symbolem literowym d.

2.3. Podział na odmiany i numery odmian poszczególnych rodzajów wkładek podano w załącznikach do niniejszej normy.

3. BUDOWA SYMBOLI

3.1. Zasada budowy symboli. Symbol wkładki jest literowo-cyfrowy i składa się z następujących oznaczeń:

- a) skrótu literowego WWS (wkładki z węglików spiekanych),
- b) rodzaju - oznaczonego literami: a, b, c, d,
- c) odmian - oznaczonych w poszczególnych rodzajach literami: A, B, C, D itd.,
- d) numerów odmian - oznaczonych w poszczególnych odmianach cyframi: 1, 2, 3, 4, 5 itd.

3.2. Przykład symboli

a) wkładki z otworem obrotowym (rodzaj b), cylindrycznym (odmiana A), z krawędzią tnącą (nr odmiany A1):

WWSb - A1

b) wkładki z wgłębieniem obrotowym (rodzaj b), cylindrycznym (odmiana E), z promieniem (nr odmiany E2):

WWSb - E2

Podział według 2.1 i 2.2 będzie stosowany przejściowo do czasu opracowania i ustanowienia Polskiej Normy na klasyfikację i znakowanie narzędzi do obróbki plastycznej.

K O N I E C

Załączniki 4

Centralne Laboratorium Obróbki Plastycznej w Poznaniu
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Obrabiarek i Narzędzi dnia 27 września 1966 r.
jako norma obowiązująca w zakresie projektowania i produkcji od dnia 1 stycznia 1968 r.
(Mon. Pol. nr 72 1966 poz. 336)

Klasyfikacja wkładek pełnych, Rodzaj a.

Podział na odmiany i numery odmian

Symbol litery odmiany	Nazwa odmiany	Nazwa numeru odmiany	Symbol numeru odmiany
A	wkładki walcowe	krótkie	A1
		długie	A2
B	wkładki o kształcie półwalca	krótkie	B1
		długie	B2

Klasyfikacja wkładek z otworami i wgłębieniami obrotowymi, Rodzaj b, Podział na odmiany i numery odmian

Symbol literowy odmiany	Nazwa odmiany	Nazwa numeru odmiany	Symbol literowy odmiany
1	2	3	4
A	wkładki z otworami cylindrycznymi	z krawędzią tnącą	A1
		z jednym promieniem	A2
		z dwoma promieniami	A3
B	wkładki z otworami cylindrycznymi stopniowanymi	jednokrotnie	B1
		dwukrotnie	B2
		trzykrotnie	B3
		czterokrotnie	B4
C	wkładki z otworami przewężającymi	ze stożkiem	C1
		ze stożkiem i częścią walcową	C2
		z dwoma stożkami	C3
		z dwoma stożkami i częścią walcową	C4
		ze stożkiem i dwoma częściami walcowymi	C5
		ze stożkiem, częścią walcową i częścią kulistą	C6
		z dwoma stożkami i dwoma częściami walcowymi	C7
D	wkładki z otworami stożkowo-walcowymi	z jednym stożkiem do spęczania wstępnego	D1
		z jednym stożkiem do spęczania wykańczającego	D2
		z dwoma stożkami	D3
		z podwójnym stożkiem	D4
		z jednym stożkiem i częścią walcową z jednej strony	D5
		z dwoma stożkami i częścią walcową z dwóch stron	D6
		z jednym stożkiem i trzema częściami walcowymi	D7
		z jednym stożkiem, częścią walcową i kanałkami odpowietrzającymi	D8
		z jednym stożkiem i głęboką częścią walcową	D9
		z jednym stożkiem i płytką częścią walcową	D10
E	wkładki z wgłębieniem walcowym	z fazą	E1
		z promieniem	E2
F	wkładki z wgłębieniem stożkowym	prostym	F1
G	wkładki z wgłębieniem o kształcie czaszy kulistej	płytkim	G1
		pogłębionym	G2

Klasyfikacja wkładek z otworami i wgłębieniami nieobrotowymi, Rodzaj c. Podział na odmiany i numery odmian

Symbol literowy odmiany	Nazwa odmiany	Nazwa numeru odmiany	Symbol numeru odmiany
A	wkładki z otworami sześciokątnymi	z częścią roboczą prostą	A1
		z częścią roboczą stożkową	A2
		z częścią roboczą stożkowo-walcową	A3
B	wkładki z otworami kwadratowymi	z częścią roboczą walcową i stożkową	B1
		z częścią roboczą walcową i o kształcie czaszy	B2
C	wkładki z wgłębieniami z płetwą	z częścią roboczą walcową i czaszą	C1
		z częścią roboczą stożkową	C2
		z częścią roboczą stożkową i czaszą	C3
		z częścią roboczą w kształcie czaszy	C4

Klasyfikacja wkładek do matryc ucinających z otworami otwartymi, Rodzaj d. Podział na odmiany i numery odmian

Symbol literowy odmiany	Nazwa odmiany	Nazwa numeru odmiany	Symbol numeru odmiany
A	wkładki z otworami obrotowymi	z częścią roboczą w kształcie półotworu	A1
		z częścią roboczą w kształcie półotworu pogłębionego dwustronnie symetrycznie	A2
		z częścią roboczą w kształcie półotworu pogłębionego dwustronnie niesymetrycznie	A3
		z częścią roboczą w kształcie półotworu pogłębionego jednostronnie	A4
		z częścią roboczą w kształcie półotworu pogłębionego jednostronnie i ze ścięciem	A5
B	wkładki z otworami sześciokątnymi	z częścią roboczą w kształcie półsześciokąta	B1