

OBRABIARKI I URZĄDZENIA DO OBRÓBK METALI	NORMA BRANŻOWA	BN-77 4424-01
	Oprządkowanie Śruby dociskowe z rękojeścią przestawną	
		Grupa katalogowa IV 27

1. WSTĘP

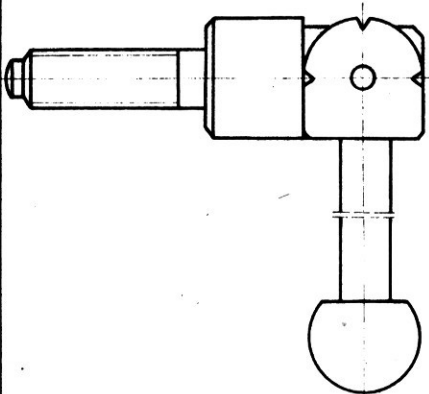
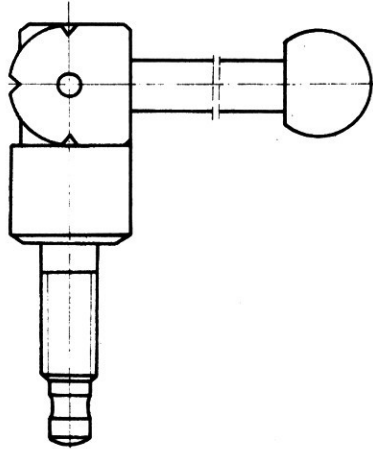
1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są śruby dociskowe z rękojeścią przestawną, stosowane w oprządkowaniu.

1.2. Określenia. Wielkość nominalna – wielkość gwintu metrycznego M i długość l w mm.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje – wg tabl. 1.

Tablica 1

Symbol wg PN-61/M-02814	Nazwa	Szkic
PLDu	Śruby dociskowe z rękojeścią przestawną i czopem soczewkowym	
PLDw	Śruby dociskowe z rękojeścią przestawną i czopem podtoczonym	

Zgłoszona przez Instytut Obróbki Skrawaniem
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Obrabiarkowego dnia 26 października 1977 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 kwietnia 1978 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 5/1978 poz. 27)

2.2. Sposób budowy oznaczenia. Oznaczenie śruby dociskowej z rękojeścią przestawną powinno zawierać następujące dane:

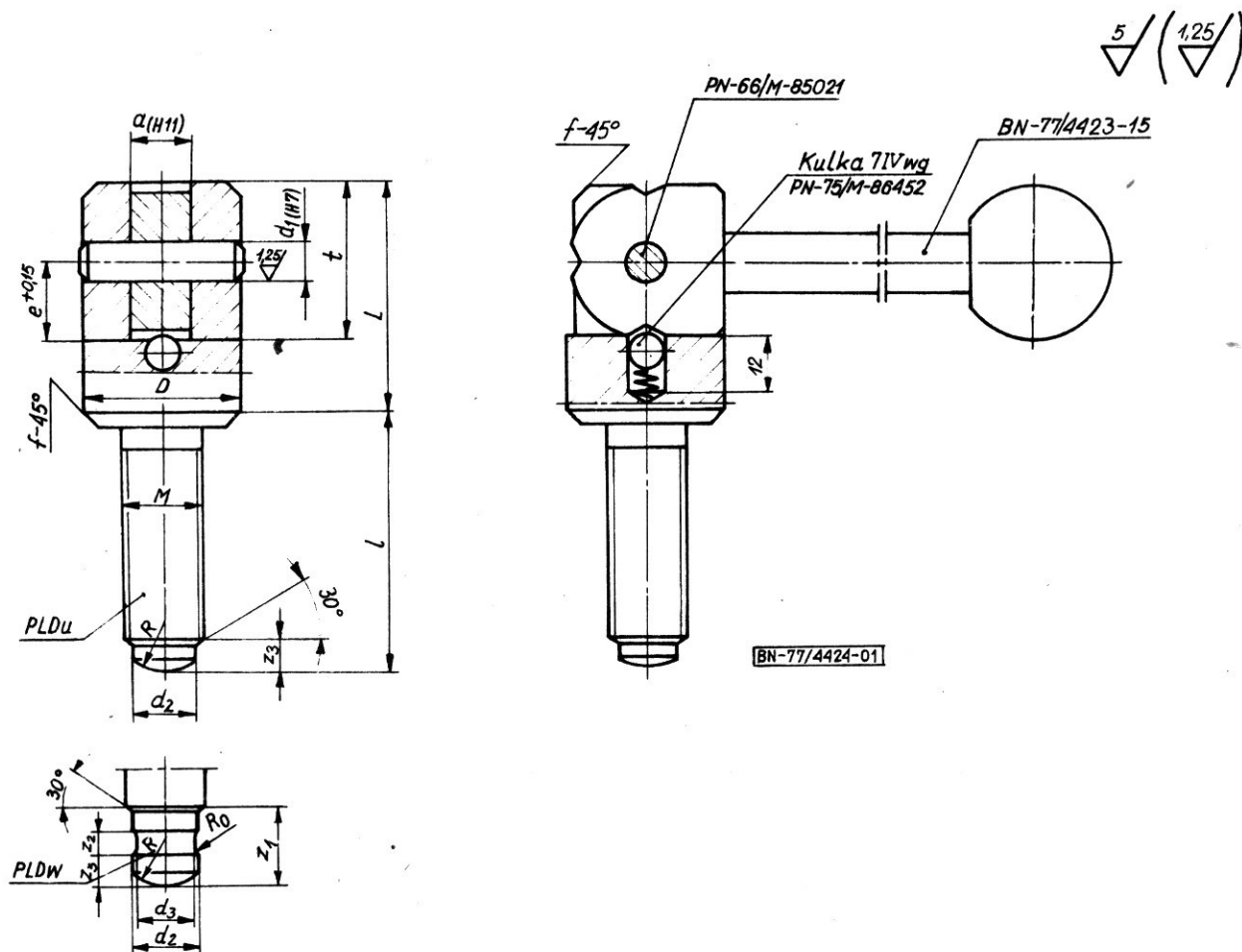
- symbol wg PN-61/M-02814,
- wielkość nominalną $M \times l$ wg tabl. 2,
- numer normy.

2.3. Przykład oznaczenia śruby dociskowej z rękojeścią przestawną i czopem soczewkowym o wielkości nominalnej
 $M \times l = M10 \times 50$ mm:

PLDu M10 x 50 BN-77/4424-01

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary w mm – wg rysunku i tabl. 2.



Tablica 2

Wielkość nominalna $M \times l$	M8x30	M8x50	M10x30	M10x50	M12x40	M12x60	M16x50	M16x80
D	18		20		25		32	
d_1	5		6		8			
L	34		36		42		50	
e	9		10		12,5		16	
t	18		20		25		32	
a	8		10		12			
d_2	6		8		9,5		13	
d_3	4,5		6,5		8		11	

cd. tabl. 2

Wielkość nominalna $M \times l$	M8x30	M8x50	M10x30	M10x50	M12x40	M12x60	M16x50	M16x80
z_1	9		10		13		16	
z_2	2,5		3			4,5		
z_3	3,5		4		5		6	
R	5		6		8		10	
R_0			0,8				1	
f			2				3	
Rękojeść wg BN-77/4423-15	PLBe 8 x 80		PLBe 10 x 100		PLBe 12 x 125		PLBe 12 x 160	
Kotek wg PN-66/M-85021	5n6 x 18		6n6 x 22		8n6 x 26		8n6 x 32	

3.2. Tolerancja gwintu - 8g wg PN-75/M-61004.

3.3. Materiał. Korpus - stal wg PN-75/H-84019 o wytrzymałości $R_m \geq 700 \text{ MPa}$ ($R_m \geq 70 \text{ kg/mm}^2$, przy re-lacji $1 \text{ kg/mm}^2 = 10 \text{ MPa}$). Sprężyna - drut stalowy sprężynowy C II wg PN-71/M-80057. Materiał pozostałych części wg norm przedmiotowych.

3.4. Wykonanie. Czop hartowany do twardości $40 + 45 \text{ HRC}$. Sprężyna zwijana na zimno. Skrajne zwoje przygięte.

3.5. Obróbka powierzchniowa - oksydacja.

3.6. Cechowanie. Na śrubie powinny być umieszczone co najmniej następujące dane:

- znak wytwórni,
- symbol wg PN-61/M-02814,
- wielkość nominalna.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Instytut Obróbki Skrawaniem, Kraków.

2. Istotne zmiany w stosunku do PN-64/M-61263 i PN-64/M-61264. Ujednolicono wymiary czopów.

Dotychczas obowiązujące PN-64/M-61263 i PN-64/M-61264 zostają unieważnione z dniem 1 kwietnia 1978 r.

3. Normy związane

PN-75/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-61/M-02814 Klasyfikacja i znakowanie przyrządów pomocniczych. Dział "PI"

PN-75/M-61004 Oprzyrządowanie. Gwinty metryczne

PN-71/M-80057 Druty sprężynowe. Druty ze stali węglowych, okrągłe, ogólnego przeznaczenia

PN-66/M-85021 Kotki walcowe

PN-75/M-86452 Łożyska toczne. Kulki

BN-77/4423-15 Oprzyrządowanie. Rękojeści przestawne do śrub i nakrętek

4. Symbol wg SWW - 0642-339.

5. Autor projektu normy - mgr inż. Tadeusz Madej, Instytut Obróbki Skrawaniem, Kraków.

6. Wymiary sprężyny

