

NARZĘDZIA RĘCZNE	NORMA BRANŻOWA	BN-70 4580-16
	Narzędzia jubilerskie Przyrząd do zmniejszania i powiększania obrączek	
		Grupa katalogowa IV 24

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest przyrząd do zmniejszania i powiększania obrączek o nominalnych średnicach wewnętrznych 23,3 mm.

2. Normy związane

PN-63/H-83101 Żeliwo szare. Klasyfikacja
PN-66/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki
PN-66/H-85020 Stal węglowa narzędziowa. Gatunki
PN-69/H-85023 Stal narzędziowa stopowa do pracy na zimno. Gatunki
PN-69/H-87027 Mosiądze wysokoniklowe (nowe srebrno). Gatunki
PN-64/H-97006 Powłoki ochronne metalowe na wyrobach stalowych. Elektrolityczne powłoki niklowe jednowarstwowe i wielowarstwowe

PN-65/M-80056 Druty stalowe sprężynowe ulepszone cieplnie
PN-69/M-82001 Zawieszki
PN-60/M-82227 Wkręty dokładne ze łbem walcowym z gwintem na całej długości
PN-69/M-86452 Łożyska toczne. Kulki
BN-65/4553-17 Narzędzia jubilerskie. Trzpień miarowy

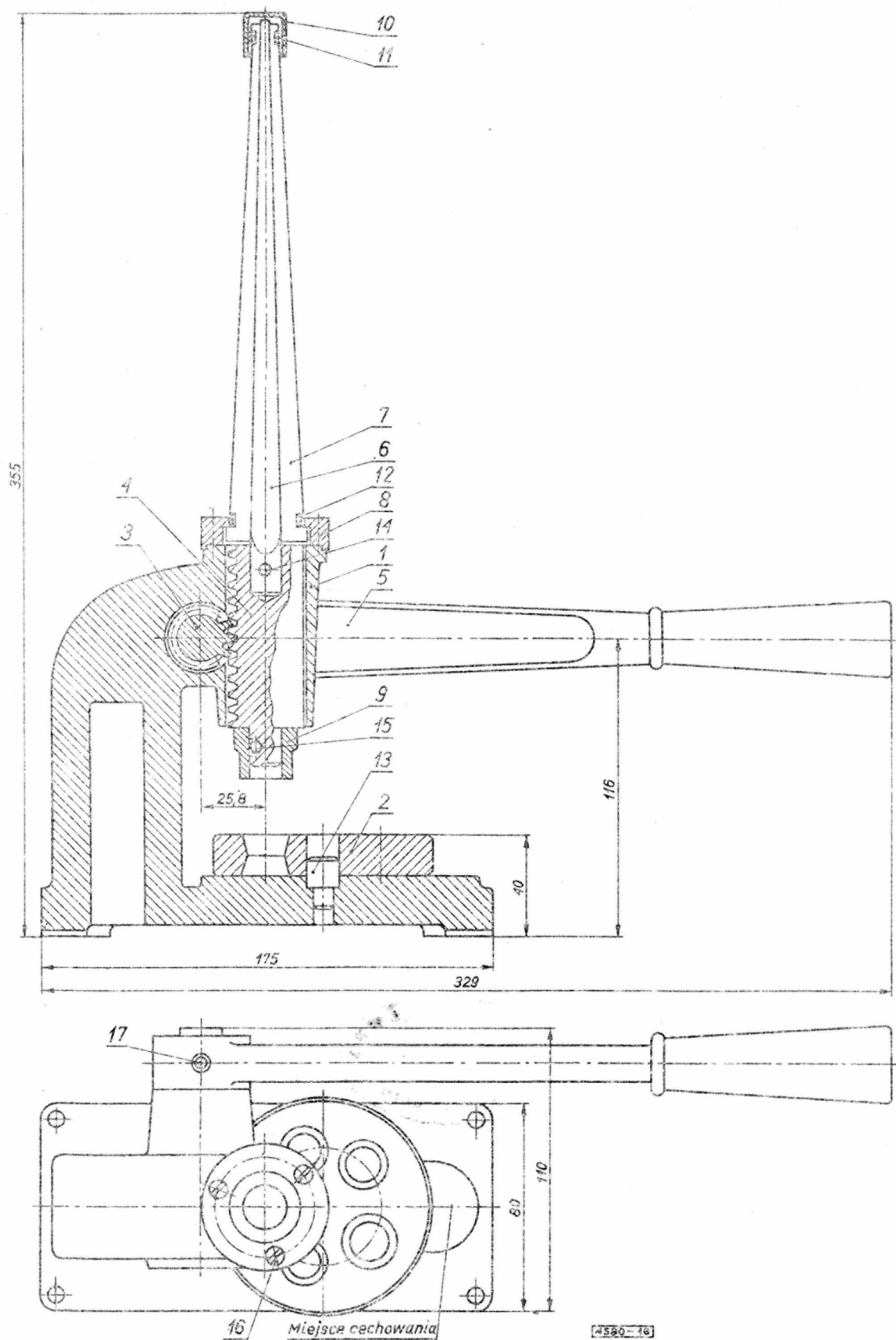
3. Oznaczenie

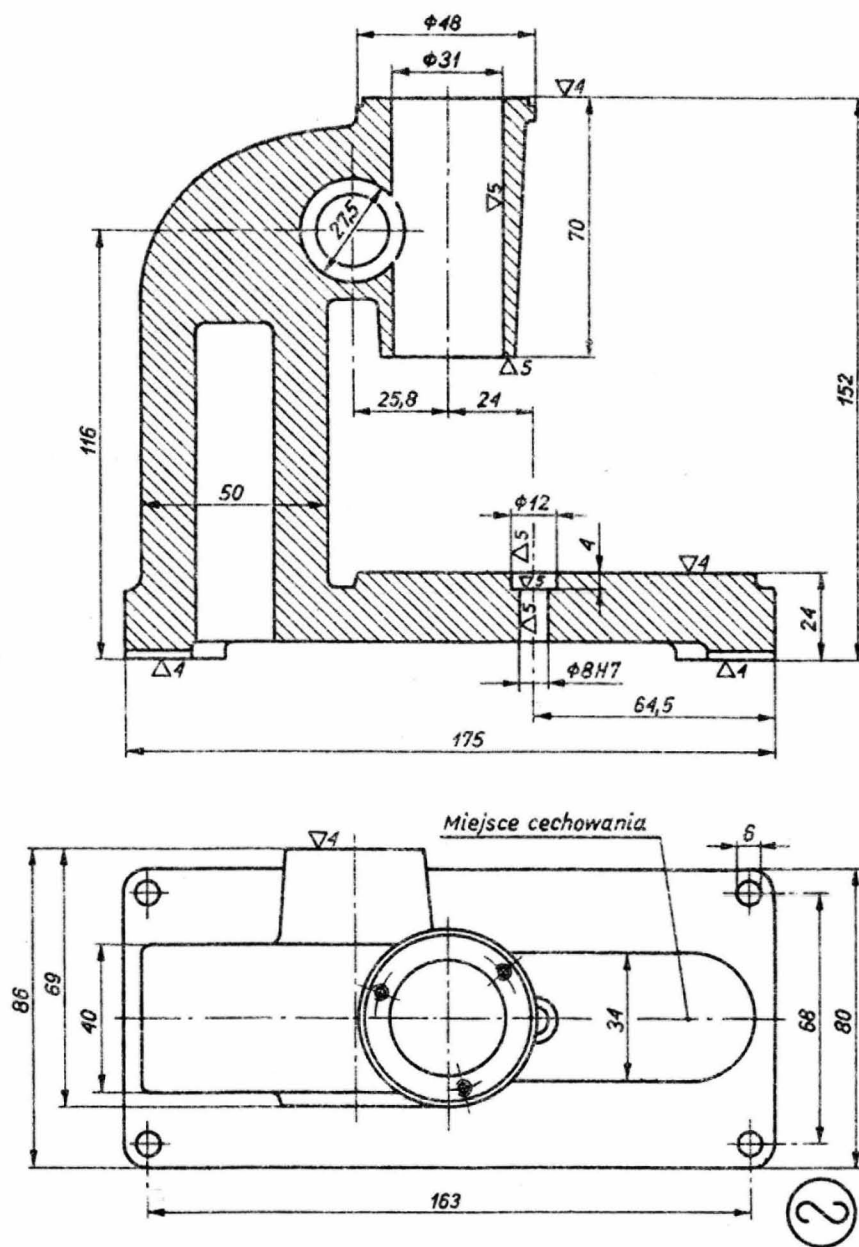
PRZYRZĄD DO ZMNIEJSZANIA I POWIĘKSZANIA OBRĄCZEK
BN-70/4580-16

4. Główne wymiary w mm wg rysunku na str. 2÷6;
średnice otworów matrycy wg tabl.1.

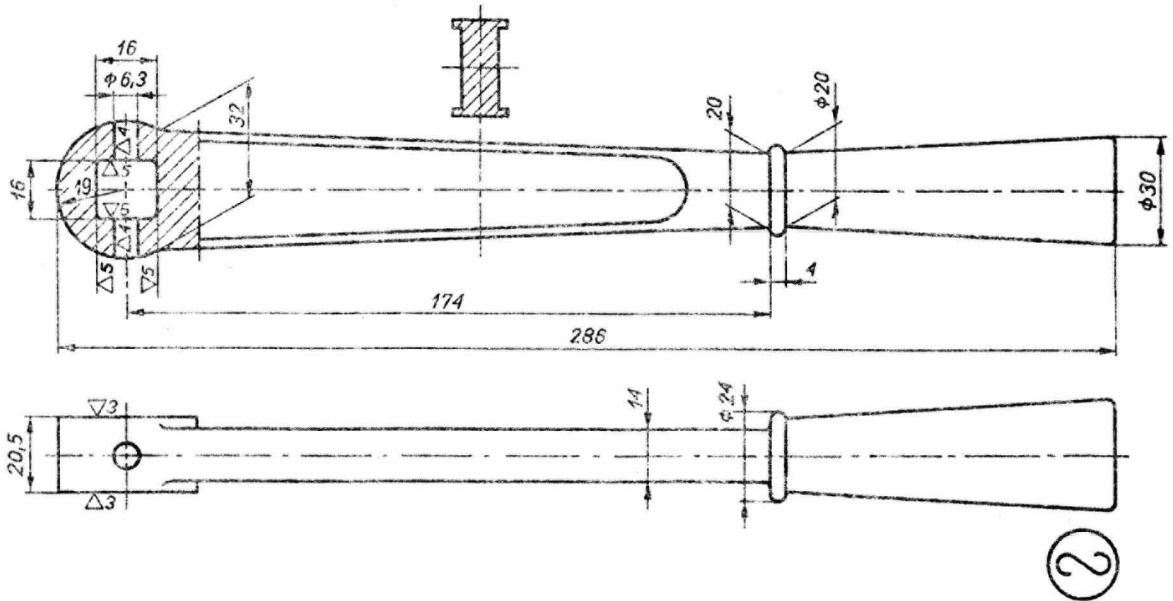
Centrala Jubilerska „Jubiler”

Ustanowiona przez Dyrektora Centrali Jubilerskiej „Jubiler” dnia 25 lutego 1970 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1971 r.
(Mon. Pol. nr 20/1970 poz. 172)

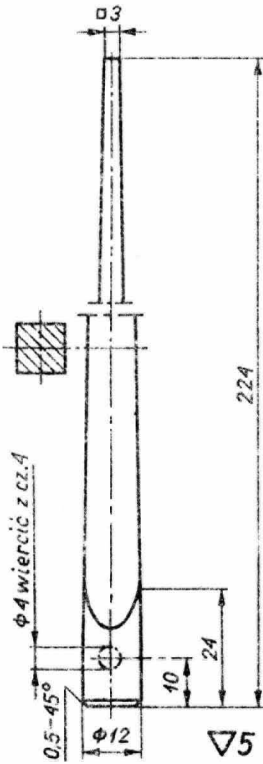




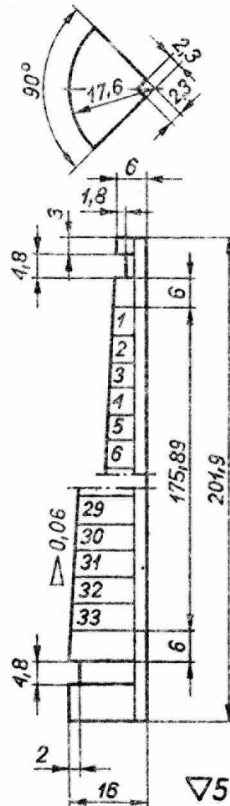
5



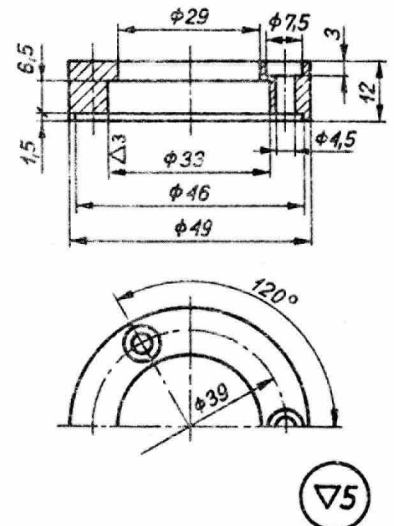
6



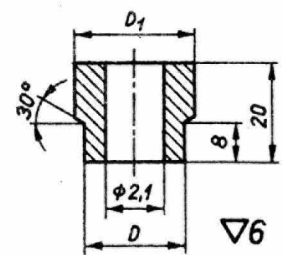
7



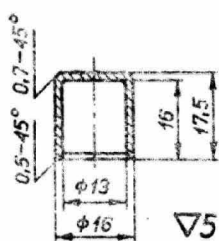
8



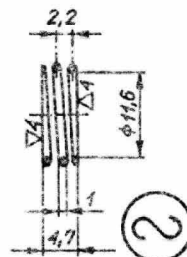
9



10

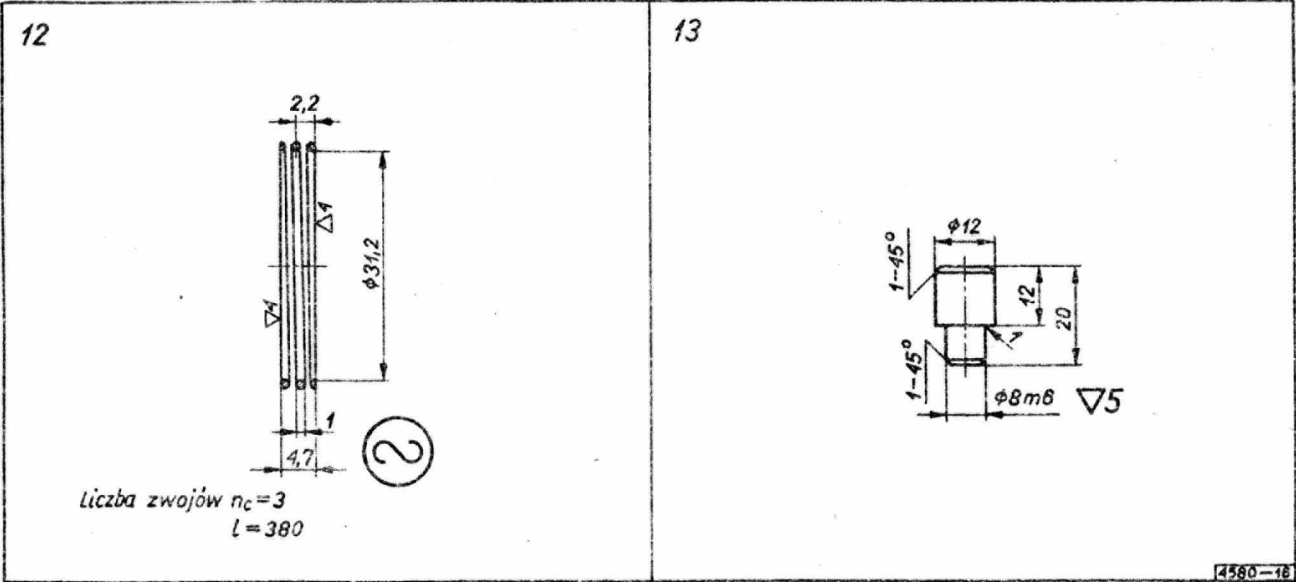


11



Liczba zwojów $n_c = 3$
 $l = 40$

mm		
od Nr do Nr	D	D ₁
1 ÷ 10	20,4	24
11 ÷ 20	23,7	27
21 ÷ 32	27,7	31



Tablica 1

Nr matrycy	Zmniejszenie obrączki z nr na nr		D	D ₁	Zmniejszenie obrączki z nr na nr		D	D ₁
1	2	1	17,30	12,0	7	6	19,0	12,0
	3	2	17,70	12,3	8	7	19,3	12,3
	4	3	18,00	12,7	9	8	19,7	12,7
	5	4	18,30	13,0	10	9	20,0	13,0
	6	5	18,70	13,3	11	10	20,3	13,3
2	12	11	20,7	13,7	17	16	22,3	13,7
	13	12	21,0	14,0	18	17	22,7	14,0
	14	13	21,3	14,3	19	18	23,0	14,3
	15	14	21,7	14,7	20	19	23,3	14,7
	16	15	22,0	15,0	21	20	23,7	15,0
3	22	21	24,0	15,3	28	27	26,0	15,3
	23	22	24,3	15,7	29	28	26,3	15,7
	24	23	24,7	16,0	30	29	26,7	16,0
	25	24	25,0	16,3	31	30	27,0	16,3
	26	25	25,3	16,7	32	31	27,3	16,7
	27	26	25,7	17,0	35	32	27,7	17,0

5. Wyszczególnienie części, materiał i wymagania wg tabl. 2.

Tablica 2

Nr części na rysunkach	Nazwa części	Liczba sztuk w zespole	Wymagania dotyczące części	
			Materiał	Wykonanie
1	Korpus	1	Z120 wg FN-63/H-83101	odlewany, obrobiony, wytańczony przed obróbką mechaniczną; malowany lakierem alodukowym
2	Matryca dla zakresu numeracji obrączek nr 1 2 ÷ 11 nr 2 12 ÷ 21 nr 3 22 ÷ 23	3	Stal WC10 wg FN-69/H-85023	hartowana do HRC≥60

cd. tabl. 2

Nr części na rysun- kach	Nazwa części	Liczba sztuk w zespole	Wymagania dotyczące części	
			Materiał	Wykonanie
3	Wałek zębaty	1	Stal St45 wg PN-66/H-84019	-
4	Słup zębaty	1	Stal St45 wg PN-66/H-84019	-
5	Dźwigała	1	Z120 wg PN-63/H-83101	odlewaną, obrobioną, wyżarzono przed obróbką mechaniczną; malowaną lakierem nitkowym
6	Trzpień	1	Stal St45 wg PN-66/H-84019	-
7	Segment rozprężny	4	Stal N9E wg PN-66/H-85020	powłoka Ni-Cr S pb wg PN-64/H-97006 skala elementu wg BN-65/4553-17
8	Tuleja	1	Stal St45 wg PN-66/H-84019	powłoka Ni-Cr S pb wg PN-64/H-97006
9	Tuleja robocza	3	Stal N9E wg PN-66/H-85020	powłoka Ni-Cr S pb wg PN-64/H-97006
10	Kapturek	1	Mosiądz MZN13 wg PN-69/H-87027	-
11	Sprężyna o $\varnothing$ 11,6	1	Druk sprężynowy ulep- szony 2,0 I 60 G wg PN-65/M-80056	-
12	Sprężyna o $\varnothing$ 31,2	1	Druk sprężynowy ulep- szony 2,0 I 60 G wg PN-65/M-80056	-
13	Kolek ustalający	1	Stal St45 wg PN-66/H-84019	-
14	Kolek łączny	1	Stal St45 wg PN-66/H-84019	-
15	Kulka 5 IV	1	wg PN-69/M-86452	
16	Wkręt M4×16	3	wg PN-60/M-82227	
17	Zawlecza 63×40	-	wg PN-69/M-82001	

6. Wykończenie. Malowanie korpusu i dźwigni powinno być przeprowadzone tak, aby nie było zacieków i zagęszczeń lakieru. Powłoka niklowo-chromowa na powierzchni tulei rozprężnej i tulei roboczej nie powinna mieć plam, rozwarstwień i pęknięć.

7. Cechowanie. Na przyrządzie do zmniejszania i powiększania obracek w miejscu wskazanym na rysunku powinny być umieszczone w sposób trwały i wyraźny co najmniej następujące znaki:

- a) wytwórni,
- b) BN.

K O N I E C