

OBRABIARKI I URZĄDZENIA DO OBRÓBK METALI	NORMA BRANŻOWA	BN-77 4423-16
	Oprządkowanie Gniazda gwintowane	
		Grupa katalogowa IV 27

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są gniazda gwintowane stosowane w oprządkowaniu.

1.2. Określenia. Wielkość nominalna jest to wielkość gwintu metrycznego M .

2.2. Sposób budowy oznaczenia. Oznaczenie gniazda gwintowanego powinno zawierać następujące dane:

- a) symbol wg PN-61/M-02814,
- b) wielkość nominalną M wg tabl. 2 lub 3,
- c) numer normy (BN-77/4423-16).

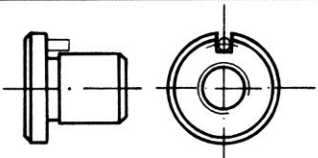
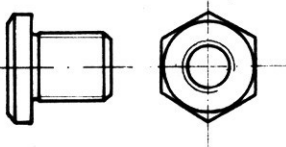
2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje - wg tabl. 1.

2.3. Przykład oznaczenia gniazda gwintowanego wtlaczanego o wielkości nominalnej $M10$:

PLRd M10 BN-77/4423-16

Tablica 1

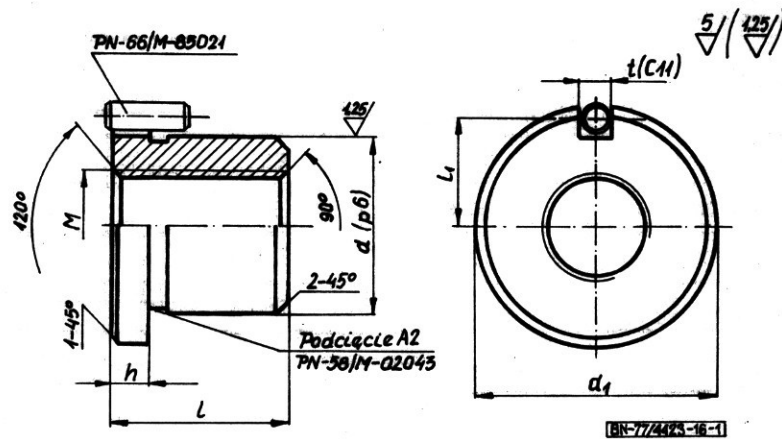
Symbol wg PN-61/M-02814	Nazwa	Szkic
PLRd	Gniazda gwintowane wtlaczane	
PLRe	Gniazda gwintowane wkręcane	

Zgłoszona przez Instytut Obróbki Skrawaniem
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Obrabiarkowego dnia 13 maja 1977 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 lipca 1978 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 6/1978 poz.30)

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary w mm

a) Gniazda gwintowane wtlaczane PLRd - wg rys. 1 i tabl. 2.

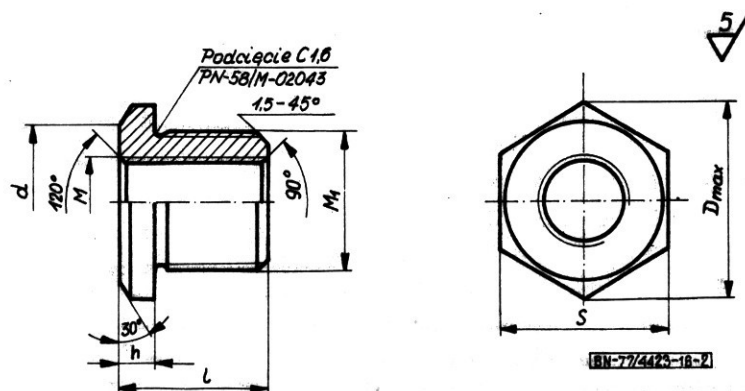


Rys. 1

Tablica 2

Wielkość nominalna M	l	d	d_1	h	l_1	t	Kolek walcowy wg PN-66/M-85021
M8	20	16	22	4	10,5	3	3n6 × 12
M10	24	18	25		12	4	4n6 × 12
M12	25	20	28	5	13		
M16	31	25	35	6	16,5	5	5n6 × 16
M20	40	32	43	8	20,5	6	6n6 × 20
M24	44	36	47		22,5		
M30	55	45	58	10	28	8	8n6 × 25

b) Gniazda gwintowane wkręcane PLRe - wg rys. 2 i tabl. 3.



Rys. 2

Tablica 3

Wielkość nominalna <i>M</i>	<i>l</i>	<i>h</i>	<i>M</i> ₁	<i>d</i>	<i>S</i>	<i>D</i> _{max}
M8	16	4	M16 × 1,5	16	17 ^{+0,05} _{+0,30}	19,6
M10	20		M20 × 1,5	21	22 ^{+0,06} _{+0,36}	25,4
M12						
M16	25	6	M24 × 2	25	27 ^{+0,08} _{+0,48}	31,2
M20	32	8	M30 × 2	34	36 ^{+0,10} _{+0,60}	41,6
M24	36		M36 × 3	39	41 ^{+0,10} _{+0,60}	47,3
M30	45	10	M42 × 3	44	46 ^{+0,10} _{+0,60}	53,1

3.2. Tolerancje gwintów - wg PN-75/M-61004

- a) gwint zewnętrzny - 8g,
b) gwint wewnętrzny - 7H.

3.3. Materiał - stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia wg PN-75/H-84019, o wytrzymałości $R_m \geq 710 \text{ MPa}$ ($R_m \geq 71 \text{ kg/mm}^2$, przy relacji $1 \text{ kg/mm}^2 = 10 \text{ MPa}$).

3.4. Twardość - 25 + 30 HRC.

3.5. Cechowanie. Na gnieździe powinny być umieszczone co najmniej następujące dane:

- a) znak wytwórni,
b) symbol wg PN-61/M-02814,
c) wielkość nominalna.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Istotne zmiany w stosunku do PN-58/M-61287 i PN-58/M-61288

- a) połączono postanowienia 2 Polskich Norm w jednej normie branżowej,
b) wyeliminowano odmianę B (z nadmiarem na dopasowanie) gniazd wtlaczanych,
c) wyeliminowano wymiary konstrukcyjne d_4 i l_4 gniazd wtlaczanych,
d) ujednolicono fazę f gniazd wtlaczanych,
e) wyeliminowano wymiar d_2 gniazd wkręcanych,
f) określono podcięcia obróbkowe odpowiednimi normami przedmiotowymi,
g) zmieniono sposób wymiarowania,
h) określono minimalną wytrzymałość materiału w miejscu gatunku.

Dotychczas obowiązująca PN-58/M-61287 i PN-58/M-61288 zostają unieważnione z dniem 1 lipca 1978 r.

3. Normy związane

PN-75/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki
PN-58/M-02043 Podcięcia obróbkowe
PN-61/M-02814 Klasyfikacja i znakowanie przyrządów pomocniczych. Dział P
PN-66/M-85021 Kołki walcowe
PN-75/M-61004 Oprzyrządowanie. Gwinty metryczne

4. Symbol wg SWW - 0642-339.

5. Autor projektu normy - inż. Cecylia Serwin, Instytut Obróbki Skrawaniem, Kraków.