

OBRABIARKI I URZĄDZENIA DO OBRÓBK METALI	NORMA BRANŻOWA	BN-78 4432-02
	Wyposażenie tokarek rewolwerowych Oprawki imakowe skośne	
		Grupa katalogowa 0427

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są oprawki imakowe skośne stosowane do toczenia na tokarkach rewolwerowych z pionową osią obrotu głowicy.

1.2. Określenia. Wielkość nominalna - średnica chwytu d w mm.

2.2. Sposób budowy oznaczenia. Oznaczenie oprawki

powinno zawierać następujące dane:

- a) symbol wg PN-61/M-61501,
- b) wielkość nominalną d ,
- c) numer normy (BN-78/4432-02).

2.3. Przykład oznaczenia oprawki imakowej skośnej o wielkości nominalnej $d = 25$ mm:

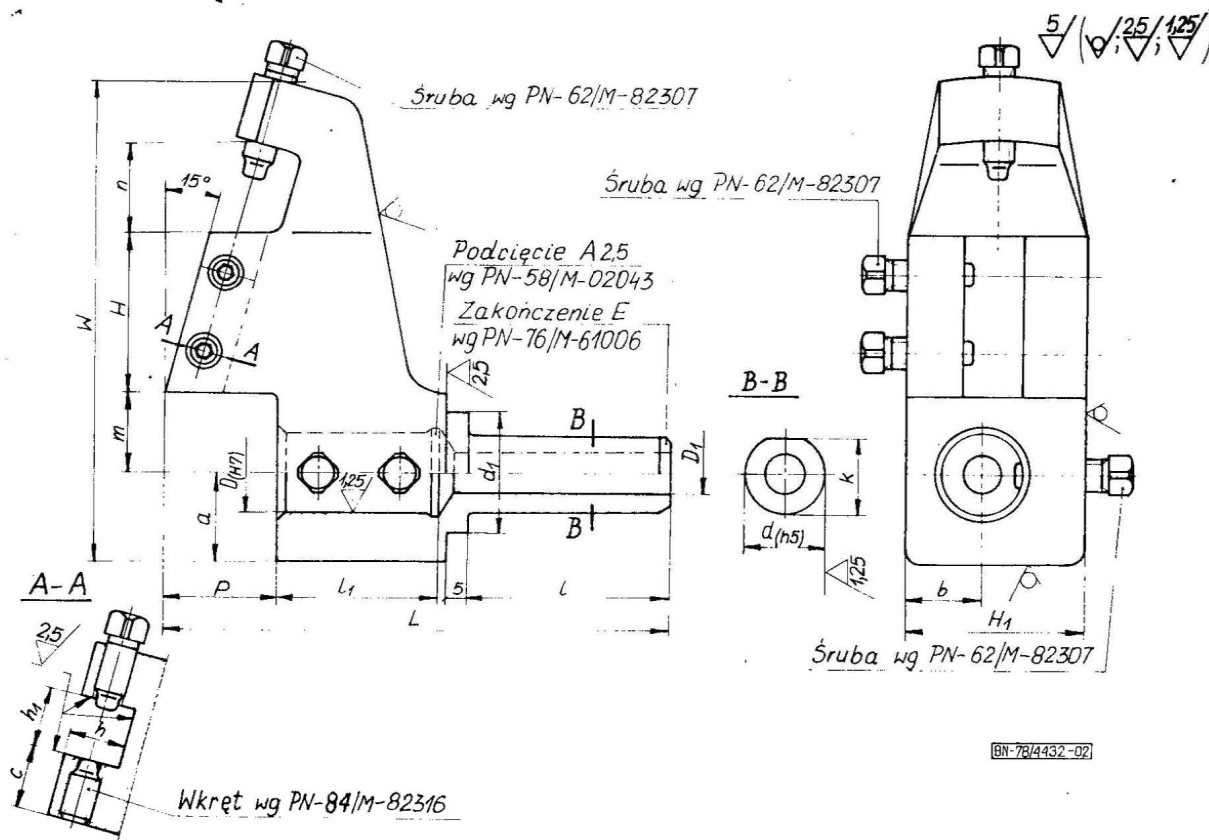
M.61536 25 BN-78/4432-02

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaj - oprawki imakowe skośne o symbolu M.61536 wg PN-61/M-61501.

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary w mm - wg rysunku i tablicy.



Zgłoszona przez Instytut Obróbki Skrawaniem
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Obrabiarkowego dnia 23 października 1978 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1979 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 8/1979 poz. 40)

Wielkość nominalna d	20	25	32
D	20	25	32
D ₁	10	12	16
H	40	45	50
H ₁	45	52	66
L	125	155	180
a	22	25	30
b	19	21	26
c	16	20	25
d ₁	30	38	40
h	14		18
h ₁	15		20
k	19	24	31
l	50	63	70
l ₁	40	45	52
m	20	25	34
n	22		25
p	28	36	45
W	120	135	155
Śruba wg PN-62/ M-82307	nastaw- cza	M10 × 35	M10 × 45
	mocujące	M10 × 25	M12 × 30
Śruba wg PN-84/ M-82316	M10×16	M10×20	M12 × 25

3.2. Tolerancje gwintów - 6H lub 7H.

3.3. Materiał - staliwo węglowe konstrukcyjne wg PN-85/M-83152 o wytrzymałości $R_m \geq 450$ MPa ($R_m \geq 45$ kG/mm², przy relacji 1 kG/mm² = 10 MPa). Dopuszcza się stal stopową konstrukcyjną wg PN-72/H-84030, o wytrzymałości $R_m \geq 1000$ MPa ($R_m \geq 100$ kG/mm², przy relacji 1 kG/mm² = 10 MPa).

3.4. Wykonanie. Odlew ze staliwa w II grupie odlewów wg PN-85/H-83152. Chwyt oprawki o twardości min 40 HRC. Gwinty nie utwardzone. Klasa własności mechanicznych śrub 8.8 wg PN-82/M-82054/03.

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

- znak wytwórni,
- symbol wg PN-61/M-61501,
- 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-63/M-61536

- usunięto wymiary rozstawu śrub t , t_1 , t_2 , t_3 ,
- wprowadzono wymiar wysokości oprawki W ,
- określono wytrzymałość materiału w miejsce gatunku.

Dotychczas obowiązująca PN-63/M-61536 zostaje unieważniona z dniem 1 lipca 1979 r.

3. Normy związane

PN-85/H-83152 Staliwo węglowe konstrukcyjne. Gatunki
PN-72/H-84030 Stale stopowe konstrukcyjne. Gatunki
PN-58/M-02043 Podcięcia obróbkowe
PN-76/M-61006 Oprzyrządowanie. Zakończenia wprowadzające elementów walcowych
PN-61/M-61501 Wyposażenie tokarek rewolwerowych. Zestawienie i oznaczanie
PN-82/M-82054/03 Śruby, wkręty i nakrętki. Własności mechaniczne śrub i wkrętów

PN-62/M-82307 Śruby z łbem czworokątnym z czopem walcowym

PN-84/M-82316 Wkręty dociskowe z gniazdem sześciokątnym i czopem walcowym

4. Dobór wielkości noża w zależności od wielkości nominalnej d oprawek - wg tablicy.

Wielkość nominalna d	20	25	32
Wielkość noża wg PN-80/M-58670	1212		1616

5. Symbol wg SWW - 0749-11.

6. Autorzy projektu normy - inż. Ryszard Tomaszewski, Zakład Projektowy Obrabiarek Specjalnych, Fabryka Obrabiarek Specjalnych PONAR - Poznań oraz mgr inż. Jacek Wojtal, Instytut Obróbki Skrawaniem, Kraków.

7. Wydanie 2 - stan aktualny: wrzesień 1986 - uaktualniono normy związane.