

|                                  |                                                                   |                        |
|----------------------------------|-------------------------------------------------------------------|------------------------|
| NARZĘDZIA<br>DO OBRÓBK<br>METALI | NORMA BRANŻOWA                                                    | BN-66<br>4274-15       |
|                                  | Wkładki do matryc śrubiarских<br>z otworem stożkowo-cylindrycznym |                        |
|                                  | Główne wymiary                                                    | Grupa katalogowa IV 22 |

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wkładki z węglików spiekanych do matryc śrubiarских do pracy na zimno z otworem stożkowo-cylindrycznym z jednym stożkiem i płytką częścią cylindryczną.

2. Symbol

WWSb odmiana D10 wg BN-66/4274-01

3. Przykład oznaczenia wkładki o wymiarach  $d = 8,0$  mm i  $l_1 = 12,8$  mm, wykonanej z węglików spiekanych gatunku G50:

WWSb 8,0×12,8 D10 G50 BN-66/4274-15

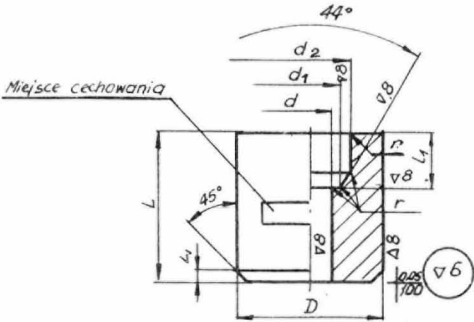
4. Cechowanie. Na przedmiocie, w miejscu oznaczonym na rysunku, powinny być umieszczone w sposób wyraźny i trwały co najmniej następujące dane:  
8,0×12,8 G50

5. Normy związane

PN-69/H-89500 Węgliki spiekane. Gatunki  
BN-66/4274-01 Matryce śrubiarские. Klasyfikacja wkładek z węglików spiekanych. Podział i budowa symboli

6. Główne wymiary w mm - wg rysunku i tablicy.

7. Materiał - węgliki spiekane wg PN-69/H-89500. Zalecane gatunki G50 i G60.



| d<br>H9 | d <sub>1</sub><br>H9 | d <sub>2</sub> | l <sub>1</sub> | r   | D<br>h7 | L  | L <sub>1</sub> |
|---------|----------------------|----------------|----------------|-----|---------|----|----------------|
| 1       | 2                    | 3              | 4              | 5   | 6       | 7  | 8              |
| 5       | 7,3                  | 8,35           | 9,4            | 0,2 | 20      | 20 | 20             |
| 6       | 8,0                  | 9,00           | 8,7            |     |         |    |                |
| 6       | 8,0                  | 9,00           | 10,6           |     |         |    |                |
| 6       | 8,2                  | 9,30           | 8,4            | 0,3 | 24      | 25 | 2,0            |
| 7       | 9,8                  | 11,35          | 11,3           |     |         |    |                |
| 8       | 10,0                 | 11,35          | 10,4           |     |         |    |                |
| 8       | 10,0                 | 11,35          | 12,8           |     |         |    |                |
| 8       | 10,0                 | 11,8           | 12,6           | 0,4 | 30      | 30 | 2,5            |
| 10      | 11,2                 | 12,8           | 10,0           |     |         |    |                |
| 11      | 12,5                 | 14,25          | 13,0           |     |         |    |                |
| 11      | 12,5                 | 14,25          | 16,0           |     |         |    |                |
| 11      | 12,5                 | 14,25          | 18,0           | 0,4 | 30      | 30 | 2,5            |
| 12      | 13,5                 | 15,6           | 15,0           |     |         |    |                |

K O N I E C

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)