

NARZĘDZIA DO OBRÓBK METALI	NORMA BRANŻOWA	BN-66 4274-10
	Wkładki do matryc śrubiarskich z otworami stopniowanymi czterokrotnie Główne wymiary	
		Grupa katalogowa IV 22

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wkładki z węglików spiekanych do matryc śrubiarskich do pracy na zimno z otworami stopniowanymi czterokrotnie.

2. Symbol

WWSb odmiana B4 wg BN-66/4274-01

3. Przykład oznaczenia wkładki o wymiarach $d = 7,05 \text{ mm}$ i $L = 4,7 \text{ mm}$, wykonanej z węglików spiekanych gatunku G50:

WWSb 7,05×4,7 B4 G50 BN-66/4274-10

4. Cechowanie. Na przedmiocie, w miejscu oznaczonym na rysunku, powinny być umieszczone w spo-

sób wyraźny i trwały co najmniej następujące dane:

7,05×4,7 G50

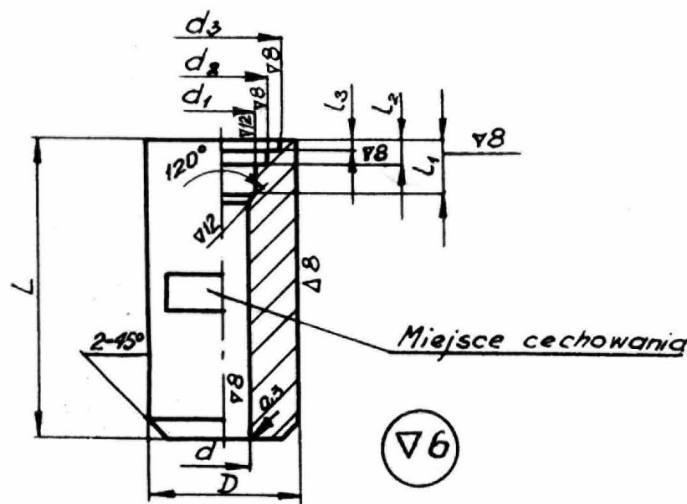
5. Normy związane

PN-69/H-89500 Węglik spiekany. Gatunki

BN-66/4274-01 Matryce śrubiarskie. Klasyfikacja wkładek z węglików spiekanych. Podział i budowa symboli

6. Główne wymiary w mm wg rysunku i tablicy.

Promienie nie podane na rysunku wykonać $r = 0,2 \text{ mm}$.



d_{H8}	d_1 $H9$	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	D $h7$	L
1	2	3	4	5	6	7	8	9
(5,17)	5,78	9,1	11,3	3,75	1,0	0,7	24	50
5,24	5,78	9,1	11,3	3,75	1,0	0,7		
5,24	5,83	9,1	11,3	4,9	1,1	0,8		
5,24	5,83	9,1	11,3	7,5	1,1	0,8		
5,24	5,83	9,1	11,3	11,3	1,1	0,8		
7,05	7,80	10,95	13,6	4,7	1,4	1,1	30	60
7,05	7,80	10,95	13,6	6,2	1,4	1,1		
(7,06)	7,78	10,95	13,8	5,0	1,3	1,0		
(7,23)	7,80	10,95	13,6	5,2	1,4	1,1		
7,25	7,80	10,95	13,6	5,2	1,4	1,1		
Należy unikać stosowania wkładek, których wymiary po- dano w nawiasach.								

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

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)