

NARZĘDZIA DO OBRÓBKI METALI	NORMA BRANŻOWA	BN-66 4274-11
	Wkładki do matryc śrubiarskich z otworem przewężającym i stożkiem	
	Główne wymiary	
Grupa katalogowa IV 22		

**1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są wkładki z węglików spiekanych do matryc śrubiarskich do pracy na zimno z otworem przewężającym i stożkiem.

**2. Symbol**

WWSb odmiana C1 wg BN-66/4274-01

**3. Przykład oznaczenia wkładki o wymiarach  $d = 7,13$  mm i  $L = 20$  mm, wykonanej z węglików spiekanych gatunku G50:**

WWSb 7,13×20 C1 G50 BN-66/4274-11

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

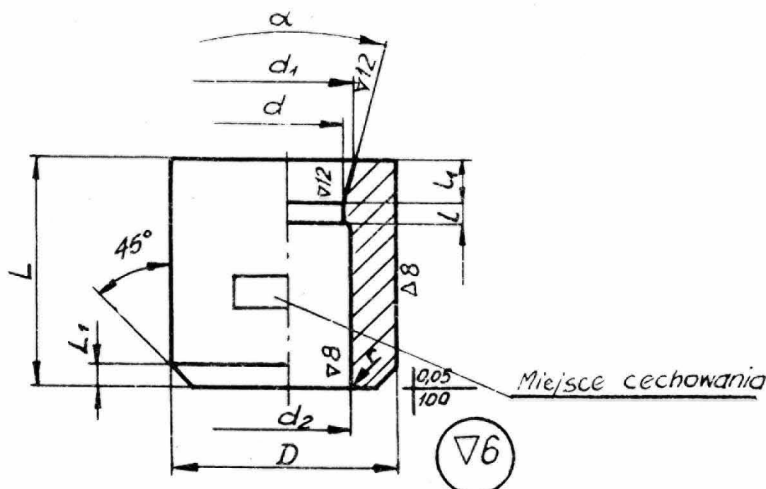
sób wyraźny i trwałe co najmniej następujące dane:  
7,13×20 G50

**5. Normy związane**

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

**6. Główne wymiary w mm**

**7. Materiał** - węgliki spiekane wg PN-69/H-89500. Zalecane gatunki G40 i G50.



d H8	$d_1^{1)}$	$d_2$ H9	$l^{+0,5}$	$l_1$	r	$\alpha$	D h7	L	$L_1$
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
5,27	(6,6)	5,31	1,0	2,9	0,2	28°	20	20	2,0
5,41	(6,7)	5,42	1,0	2,8					
6,89	(8,6)	6,92	1,0	3,6					
7,13	(8,9)	7,18	1,0	3,75					
8,37	-	8,45	2,0	4,5					
8,93	-	9,00	2,0	4,6	0,3	28°	24	24	2,0
10,76	-	10,83	2,5	5,2					
11,19	-	11,28	2,5	5,2					

1) Wymiar technologiczny potrzebny przy projektowaniu obróbki elektroiskrowej.

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)