

OBRABIARKI I URZĄDZENIA DO OBRÓBK METALI	NORMA BRANŻOWA	BN-84
	Maszyny do obróbki plastycznej metali	1533-01
	Końcówki skręcane do przewodów giętkich wysokociśnieniowych	Grupa katalogowa 0483

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są końcówki skręcane do przewodów giętkich wysokociśnieniowych stosowanych w urządzeniach hydraulicznych.

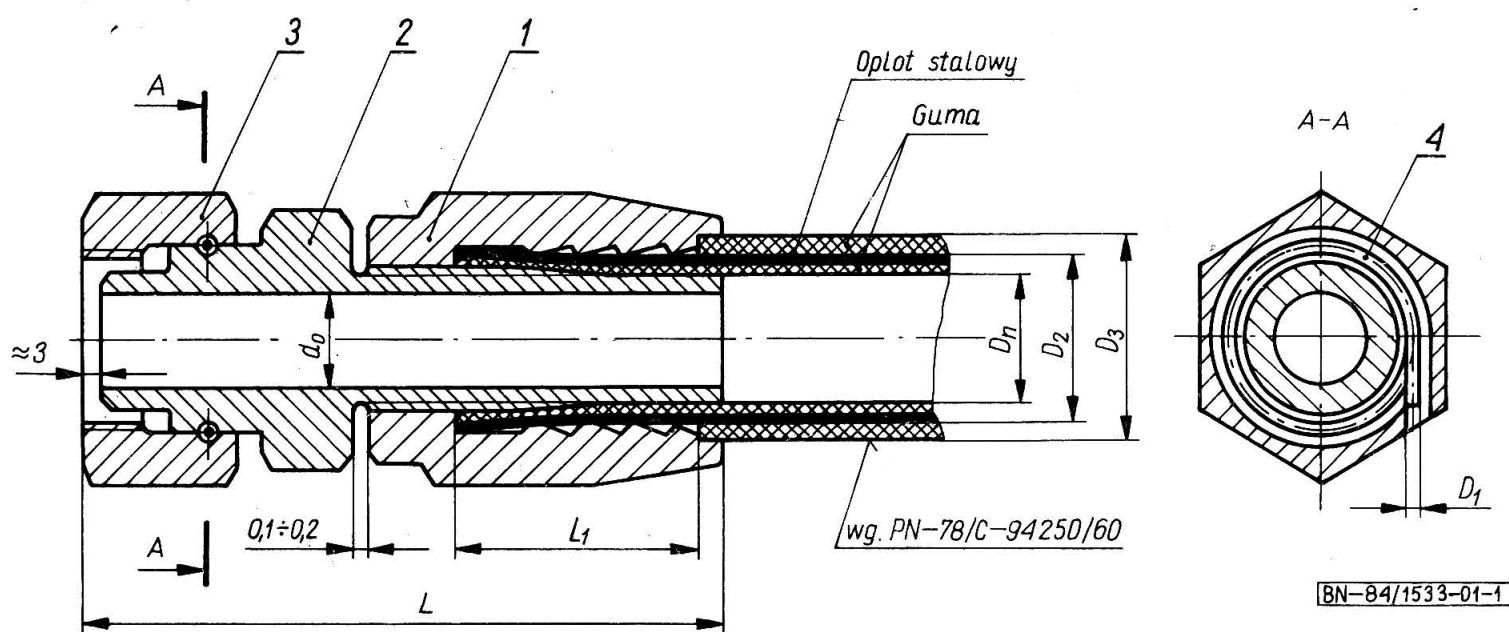
2. Odmiany. Ze względu na rozwiązanie konstrukcyjne obejmują rozróżnia się dwie odmiany końcówek:

- z nacięciem śrubowym A,
- z nacięciem prostym B.

3. Przykład oznaczenia końcówki skręcanej o nominalnej średnicy przelotu $D_n = 20$ mm przewodu giętkiego, przenoszącej ciśnienie 16 MPa:

KOŃCOWKA SKRĘCANĄ 20 - 16 BN-84/1533-01

4. Główne wymiary i parametry - wg rys. 1 i tabl. 1.



Rys. 1

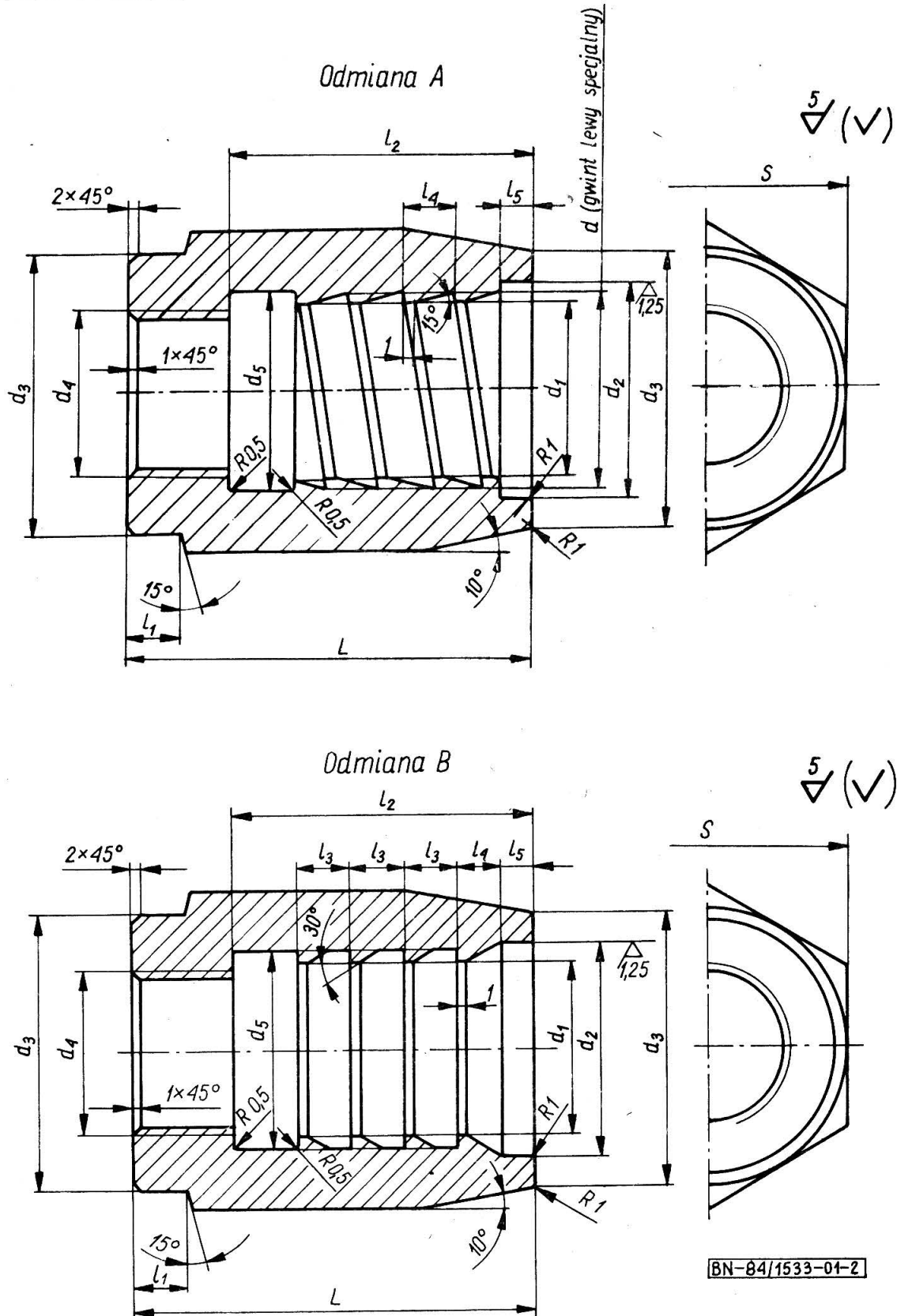
Tablica 1

D_n	D_1	D_2	D_3	d_0	L	L_1	Ciśnienie robocze MPa
10	2,5	16,1÷17,3	20,6÷22,2	8	80,5	30	31,5
12,5		19,1÷20,6	23,8÷25,4	10	84,5	33	25
16	3	22,2÷23,8	27,0÷28,6	13	100	37	20
20		28,4÷30,0	33,0÷35,0	16	105	40	16
25		34,1÷35,7	38,5÷40,9	20	110	44	

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Obróbki Plastycznej Metali PLASOMET
Ustanowiona przez Dyrektora Ośrodka Badawczo-Rozwojowego Obróbki Plastycznej Metali PLASOMET dnia 15 grudnia 1984 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1986 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 1/1986 poz. 2)

5. Wymiary w mm

a) Obejma - wg rys. 2 i tabl. 2.



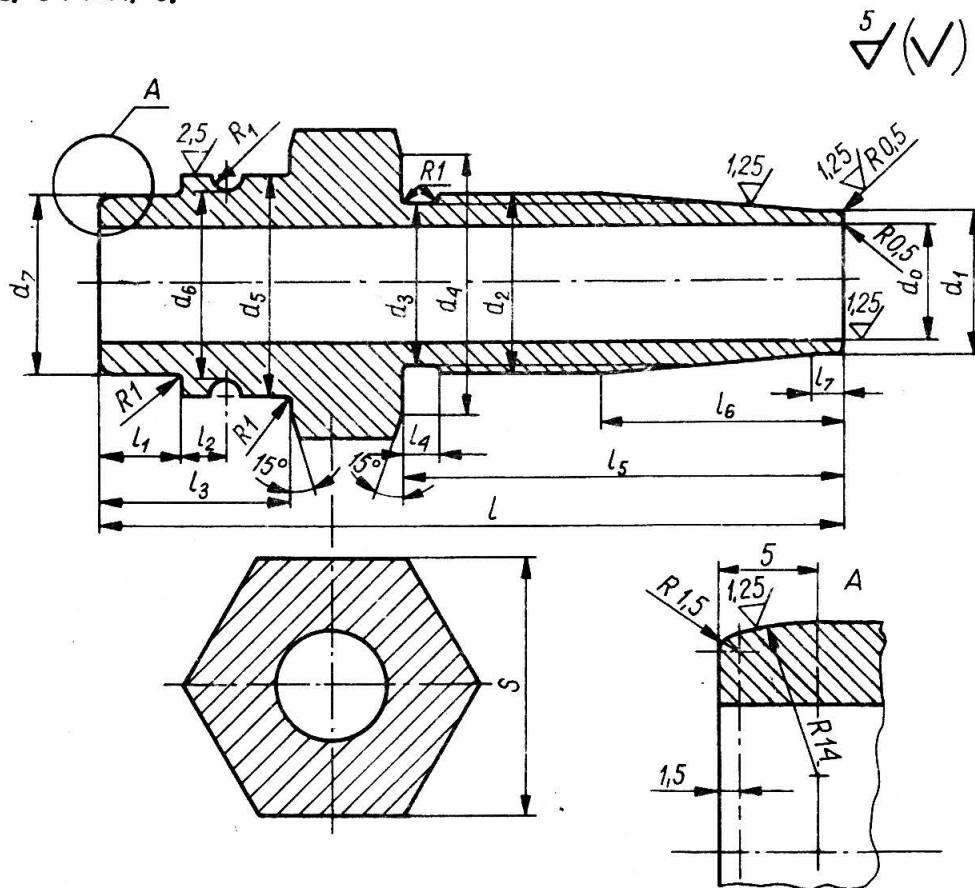
Rys. 2

Tablica 2

D_n	d_1	d_2	d_3	d_4	d_5	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	L	S		
10	16,1	20,6	24	M14×1,5	19	6	34	5	6	4	45	27		
12,5	19,1	23,8	32	M16×1,5	22		38				50	32		
16	22,2	27,0	36	M20×1,5	25	8	42	6	7	5	55	36		
20	28,4	33,0	41	M24×1,5	31		45				7	7	60	41
25	34,1	38,5	50	M27×2	37		50				8	8	6	65

Wymiary d_1 i d_2 należy dostosować do średnic D_2 i D_3 tak, aby $d_1 = D_2 - 0,1$ mm i $d_2 = D_3 + 0,1$ mm.

b) Końcówka – wg rys. 3 i tabl. 3.



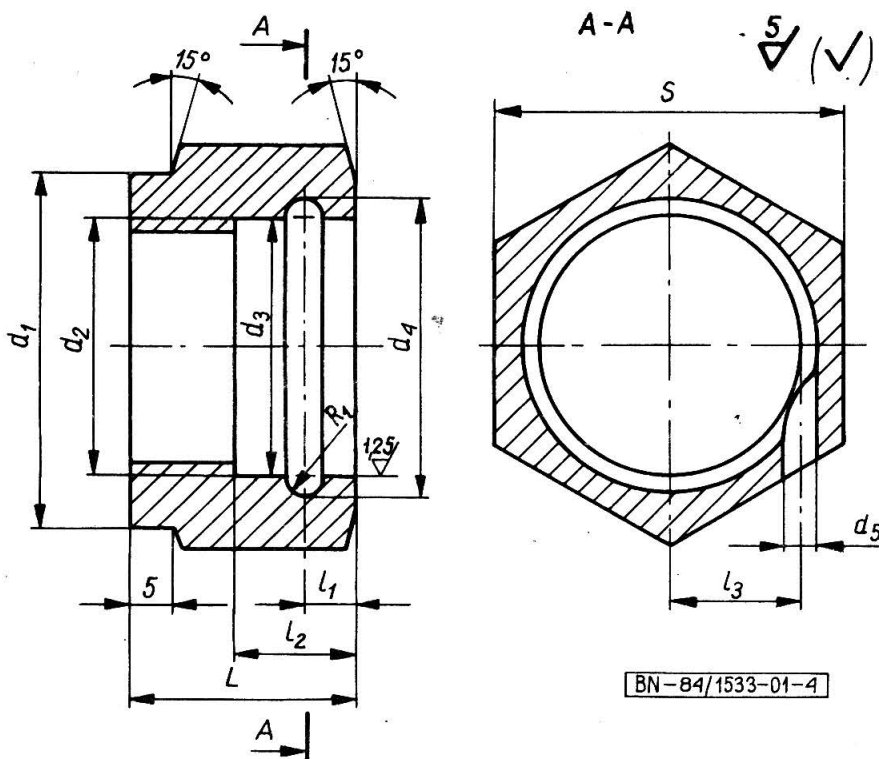
BN-84/1533-01-3

Rys. 3

Tablica 3

D_n	d_0	d_1	d_2	d_3	d_4	d_5	d_6	d_7	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	l_6	l_7	R_1	S	
10	8	9,5	M14x1,5	12	21	18,5	15,5	14,7	9	5	22	4	45	30	4	77	22	
12,5	10	12,5	M16x1,5	14	27	22,5	19,5	18,7					50			87		27
16	13	15	M20x1,5	18	$\pm 0,1$	$-0,05$ $-0,10$	23,5	20,5	11	6	27	5	55	35	6	97	32	
20	16	19	M24x1,5	21,5	36	30,5	26,5	24,5					60			102		36
25	20	14	M27x2	24,5	41	36,5	32,5	30,5					65			40		6

c) Nakrętka – wg rys. 4 i tabl. 4.



BN-84/1533-01-4

Rys. 4

Tablica 4

D_n	d_1	d_2	d_3		d_4	d_5	l_1	l_2	l_3		L	R_1	S
10	27	M18×1,5	18,5	+0,1 +0,05	21,5	2,8	5,5	13	9	+0,3	22	1,5	27
12,5	32	M22×1,5	22,5		25,5				11				32
16	36	M27×2	27,5		31,5	3,5	6	14	13,5		26	2	36
20	41	M30×2	30,5		34,5				15				41
25	50	M36×2	36,5		40,5				18				50

6. Wyszczególnienie części i wymagania - wg tabl. 5.

Tablica 5

Nr części na rys. 1	Nazwa części	Materiał	Wykonanie	
1	Obejma	stal o własnościach mechanicznych nie gorszych od własności stali 55 wg PN-75/H-84019	hartowanie i odpuszczanie do twardości 28 ± 32 HRC	dopuszcza się antykorozyjne zabezpieczenie zewnętrznych części
2	Końcówka			
3	Nakrętka			
4	Zawlecзка	drut stalowy D_1 1177 wg PN-80/M-80028	-	

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Obróbki Plastycznej Metali, PLASOMET, Warszawa.

2. Normy związane

PN-78/C-94250/60 Węże gumowe. Węże tłoczne ze wzmocnieniem metalowym do urządzeń hydraulicznych

PN-75/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-80/M-80028 Drut okrągły ogólnego przeznaczenia ze stali średniowęglowej

3. Symbol wg SWW - 0749-21.

4. Autorzy projektu normy - mgr inż. Zbigniew Mazurczak, mgr inż. Julian Sawicki, inż. Kazimierz Szczurek - Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Obróbki Plastycznej Metali, PLASOMET, Warszawa.

5. Sposób przygotowania przewodu do montażu końcówki.

Przewód powinien mieć płaszczyzny czołowe prostopadłe do osi, bez zadziorów i ubytków. Do cięcia przewodu zaleca się stosowanie ściernic płaskich do przecinania. Zewnętrzna warstwę gumy na długości $l_2 - l_5$ wg tabl. 2 należy zdejmować za pomocą narzędzi ręcznych. Dopuszcza się pozostawienie warstwy gumy o grubości 0,2 mm na oplotie metalowym. Nie dopuszcza się uszkodzenia oplotu stalowego przewodu.