

OBRABIARKI I URZĄDZENIA DO OBRÓBK METALI	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-81
	Przyrządy i uchwyty Tuleje redukcyjne do wymiany automatycznej	1503-07
		Grupa katalogowa 0427

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są tuleje redukcyjne z chwytem stożkowym 7:24 o wielkości 50A do wymiany automatycznej, przeznaczone do centrów obróbkowych.

2. Rodzaje — wg tabl. 1.

Tablica 1

Symbol wg PN-61/M-02814	Nazwa	Szkic
PSCa	Tuleja redukcyjna z gniazdem stożkowym 7:24	
PSCb	Tuleja redukcyjna krótka z gniazdem stożkowym Morse'a	
PSCc	Tuleja redukcyjna długa z gniazdem stożkowym Morse'a	
PSCd	Tuleja redukcyjna z gniazdem stożkowym Morse'a odmiany B	

3. Wielkość nominalna chwytu stożkowego 7:24 wg

BN-79/1503-01 i wielkość gniazda Morse'a wg PN-70/M-55012 lub gniazda stożkowego 7:24 wg PN-76/M-55081.

4. Sposób budowy oznaczenia. Oznaczenie tulei powinno zawierać następujące dane:

a) symbol wg PN-61/M-02814,

b) wielkość nominalną wg p. 3, 5a) i rys. 1 (dla rodzaju PSCa) lub wg tabl. 2÷4 (dla rodzaju PSCb, PSCc, PSCd),

c) numer normy (BN-81/1503-07).

5. Przykład oznaczenia

a) tulei redukcyjnej PSCa z chwytem stożkowym 7:24 o wielkości 50A i z gniazdem stożkowym 7:24 wielkości 40:

PSCa 50/40 BN-81/1503-07

b) tulei redukcyjnej krótkiej PSCb z chwytem stożkowym 7:24 o wielkości 50A i z gniazdem stożkowym Morse'a o wielkości 2:

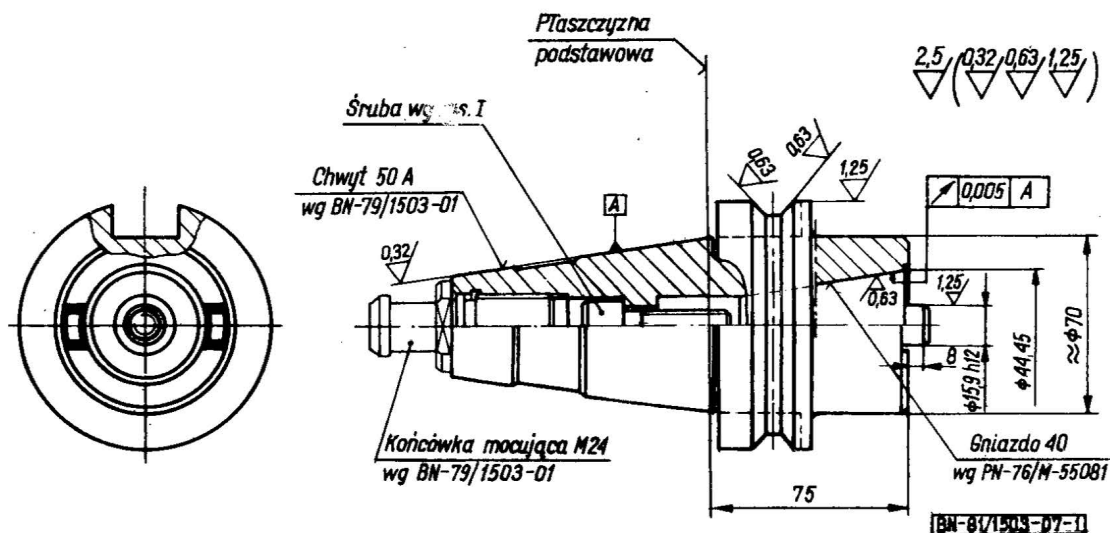
PSCb 50/2 BN-81/1503-07

c) tulei redukcyjnej PSCd z chwytem stożkowym 7:24 o wielkości 50A i z gniazdem stożkowym Morse'a odmiany B o wielkości 2:

PSCd 50/2 BN-81/1503-07

6. Wymiary

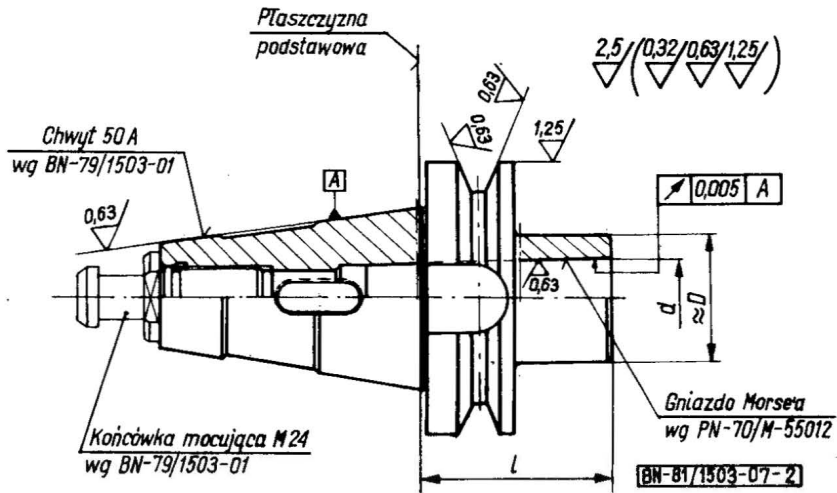
a) Tuleja redukcyjna PSCa — wg rys. 1.



Rys. 1

Zgłoszona przez Instytut Obróbki Skrawaniem
 Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Obrabiarkowego dnia 19 stycznia 1981 r.
 jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1981 r.
 (Dz. Norm. i Miar nr 7/1981 poz. 36)

b) Tuleja redukcyjna krótka PSCb — wg rys. 2 i tabl. 2.

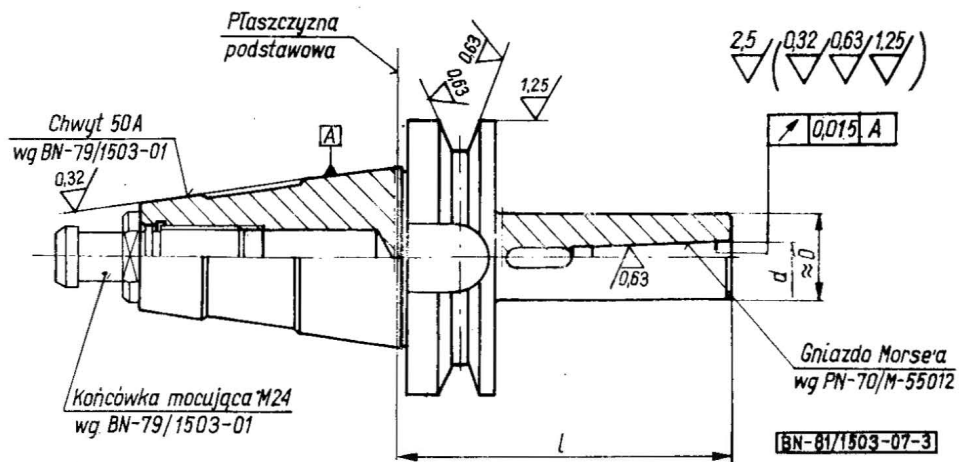


Rys. 2

Tablica 2

Wielkość nominalna	Wielkość gniazda Morse'a	D	d	l
		mm		
50/1	1	25	12,065	45
50/2	2	32	17,780	
50/3	3	40	23,825	70
50/4	4	50	31,267	90

c) Tuleja redukcyjna długa PSCc — wg rys. 3. i tabl. 3.

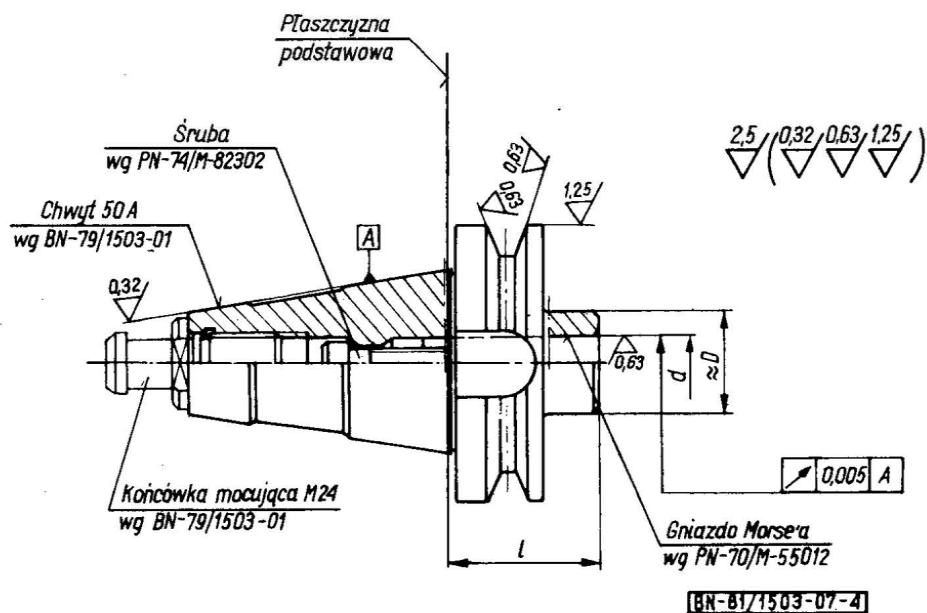


Rys. 3

Tablica 3

Wielkość nominalna	Wielkość gniazda Morse'a	D	d	l
		mm		
50/1	1	25	12,065	125
50/2	2	32	17,780	132
50/3	3	40	23,825	150
50/4	4	50	31,267	180
50/5	5	63	44,399	224

d) Tuleja redukcyjna PSCd — wg rys. 4 i tabl. 4.



Rys. 4

Tablica 4

Wielkość nominalna	Wielkość gniazda Morse'a	D	d	l	Śruba PN-74/M-82302
50/1	1B	25	12,065	45	M6 × 35
50/2	2B	32	17,780		M10 × 30
50/3	3B	40	23,825	60	M12 × 40
50/4	4B	50	31,267	75	M16 × 52 ¹⁾

¹⁾ Średnica łba śruby 20,5 mm, długość gwintu 52 mm — wymiary niezgodne z PN-74/M-82302.

7. Materiał — stal stopowa konstrukcyjna do nawęglania wg PN-72/H-84030, gatunki o wytrzymałości $R_m \geq 850$ MPa.

8. Wykonanie

- obróbka cieplna — nawęglanie, hartowanie do twardości minimum 56 HRC,
- wykończenie powierzchni — oksydowanie che-

miczne lub inne co najmniej równorzędne.

9. Cechowanie. Na tulei redukcyjnej powinny być umieszczone co najmniej następujące dane:

- znak wytwórni,
- symbol wg PN-61/M-02814,
- wielkość nominalna.

K O N I E C

Informacje dodatkowe

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Instytut Obróbki Skrawaniem, 30-011 Kraków, ul. Wrocławska 37a.

2. Normy związane

PN-72/H-84030 Stal stopowa konstrukcyjna. Gatunki

PN-61/M-02814 Klasyfikacja i znakowanie przyrządów pomocniczych. Dział P

PN-70/M-55012 Obrabiarki i narzędzia do skrawania metali. Chwyty i gniazda ze stożkiem metrycznym i Morse'a

PN-76/M-55081 Obrabiarki i narzędzia do skrawania metali. Chwyty

i gniazda ze stożkiem 7:24

PN-74/M-82302 Śruby z łbem walcowym z gniazdem sześciokątnym
BN-79/1503-01 Obrabiarki i narzędzia do skrawania metali. Chwyty

i gniazda ze stożkiem 7:24 obrabiarek sterowanych numerycznie

3. Śruba do tulejek redukcyjnych PSCa — wg rysunku.

4. Symbol wyrobu wg SWW — 0642-176.

5. Autorzy projektu normy — inż. Cecylia Serwin i mgr inż. Zygmunt Gawin, Instytut Obróbki Skrawaniem w Krakowie.

