

OBRABIARKI I URZADZENIA DO OBRÓBK METALI	NORMA BRANŻOWA	BN-77 <hr/> 4423-14
	Oprządkowanie Rękojeści krzyżowe i gwiazdowe	
	Grupa katalogowa 0427	

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są rękojeści krzyżowe i gwiazdowe stosowane w oprządkowaniu.

1.2. Określenia. Wielkość nominalna - średnica d w mm.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje. Ze względu na kształt różni się następujące rodzaje rękojeści:

- krzyżowe - wyróżnione w oznaczeniu słowami **REKOJEŚĆ KRZYŻOWA**,
- gwiazdowe - wyróżnione w oznaczeniu słowami **REKOJEŚĆ GWIAZDOWA**.

2.2. Odmiany. Ze względu na materiał różni się następujące odmiany rękojeści:

- rękojeści z żeliwa szarego - wyróżnione w oznaczeniu literą **A**,
- rękojeści ze stopu cynku - wyróżnione w oznaczeniu literą **B**,
- rękojeści z tworzywa sztucznego - wyróżnione w oznaczeniu literą **C**.

2.3. Przykład oznaczenia rękojeści gwiazdowej odmiany A, o wielkości nominalnej $d = 40$ mm:

REKOJEŚĆ GWIAZDOWA A40 BN-77/4423-14

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary w mm - według rysunku i tablicy na str. 2.

3.2. Materiał

- a) rękojeści odmiany A - żeliwo szare wg PN-76/H-83101,
 - b) rękojeści odmiany B - stop cynku wg PN-63/H-87101,
 - c) rękojeści odmiany C:
- korpus - tworzywo sztuczne termoutwardzalne,
 - tulejka - pręt sześciokątny ze stali węglowej konstrukcyjnej wyższej jakości ogólnego przeznaczenia wg PN-75/H-84019 lub ze stopu cynku wg PN-80/H-87101. Dopuszcza się wykonanie rękojeści z pręta o innym kształcie.

3.3. Wykonanie

- a) rękojeści odmiany A - odlewane,
- b) rękojeści odmiany B - odlewane po ciśnieniu,
- c) rękojeści odmiany C - prasowane w formach.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Instytut Obróbki Skrawaniem, Kraków.

2. Istotne zmiany w stosunku do PN-57/M-56157 i PN-57/M-56158

- a) zmieniono grupę katalogową z IV 11 na IV 27,
 - b) ujednolicono konstrukcję i zakres wielkości nominalnych obu rodzajów rękojeści,
 - c) wyeliminowano niektóre wymiary konstrukcyjne.
- Dotychczas obowiązujące PN-57/M-56157 i PN-57/M-56158 zostają unieważnione z dniem 1 kwietnia 1978 r.

3. Normy związane

PN-76/H-83101 Żeliwo szare niestopowe. Odlewy. Ogólne wymagania i badania. Gatunki

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

PN-80/H-87101 Stopy cynku do przeróbki plastycznej. Gatunki

PN-66/M-85020 Kołki stożkowe

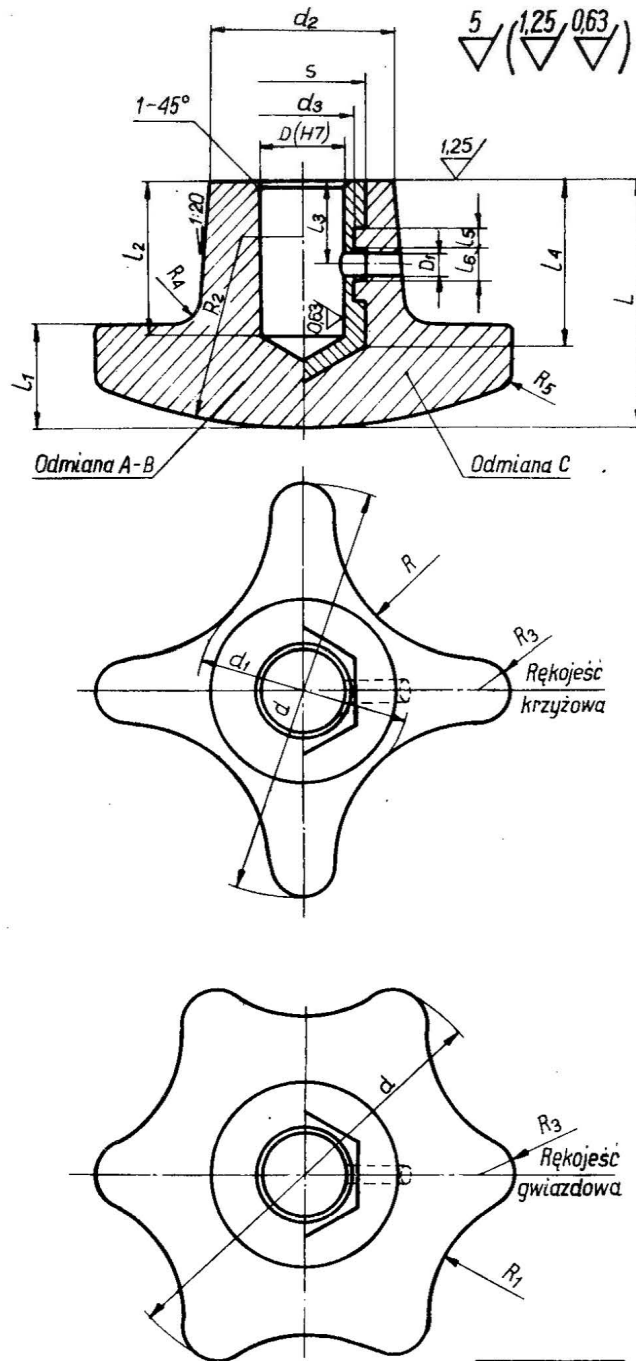
4. Symbol wg SWW - 0642-331.

5. Autor projektu normy - inż. Cecylia Serwin, Instytut Obróbki Skrawaniem, Kraków.

6. Wydanie 2 - stan aktualny: marzec 1986 - uaktualniono normy związane.

Zgłoszona przez Instytut Obróbki Skrawaniem
 Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Obrabiarkowego dnia 26 października 1977 r.
 jako norma obowiązująca od dnia 1 kwietnia 1978 r.
 (Dz. Norm. i Miar nr 5 /1978 poz. 27)

Wymiary



BN-77/4423-14

Wielkość nominalna d	d_1	d_2	d_3	D	$D_1^1)$	L	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	l_6	S	R	R_1	R_2	R_3	R_4	Kołek stożkowy wg PN-66/M-85020
32	22	18	9	6	2	24	10	15	8	16	3	4	12	14	12	50	4	2	2 x 18
40	25	22	12	8	2,5	28	12	18	9	19		5	14		15	60			2,5 x 22
50	28	25	14	10	3	32	14	20	11	22	4	6	17	12	18	70	5	3	3 x 25
60	32	28	16	12	4	36	16	22	12	24			19		20	90			4 x 30
70	36	32	18	14	5	40	18	25	13	26	5	8	22	12	22	100	4	4	5 x 36
80	40	36	20	16	6	48	20	30	16	32	6		24		25	110			6

¹⁾ Otwór jest wiercony z jednej strony rękojeści. Przy montażu przewierca się otwór przez sworzeń i przez przeciwną ściankę rękojeści, po czym całość rozwierca się według kąta stożkowego.