UKD 621.229.322

OBRABIARKI I URZĄDZENIA DO OBRÓBKI METALI	NORMA BRANŻOWA	BN-79 4423-28
	Oprzyrządowanie **Dociski widlaste**	Grupa katalogowa 0427

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są dociski widlaste, przeznaczone do zamocowywania przedmiotów obrabianych oraz do zamocowywania uchwytów i przyrządów na stołach obrabiarek.

1.2. Określenia. Wielkość nominalna — szerokość a i długość L docisku w mm.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaj — dociski widlaste o symbolu PMWa wg PN-61/M-02814.

2.2. Odmiany. W zależności od kształtu zakończenia widełek docisku rozróżnia się:

a) dociski widlaste proste — wyróżnione w oznaczeniu symbolem literowym A,

b) dociski widlaste proste ze ścięciem — wyróżnione w oznaczeniu symbolem literowym B,

c) dociski widlaste rozgięte — wyróżnione w oznaczeniu symbolem literowym C.

2.3. Sposób budowy oznaczenia. Oznaczenie docisku powinno zawierać następujące dane:

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

b) oznaczenie odmiany wg 2.2,

c) wielkość nominalną wg tablicy,

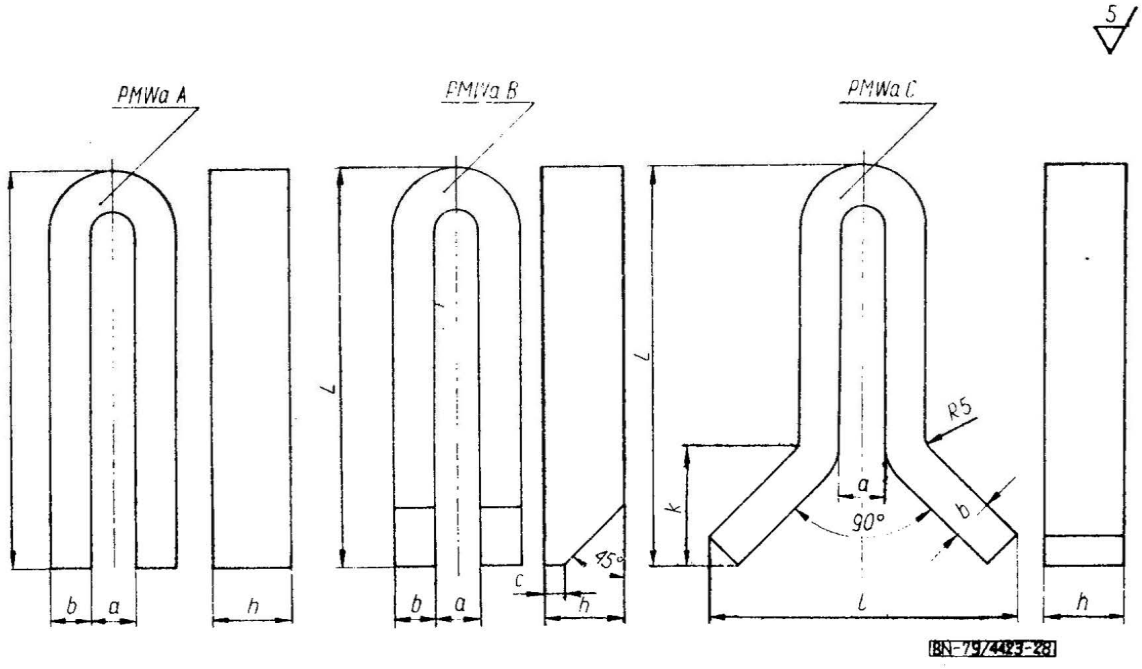
d) numer normy (BN-79/4423-28).

2.4. Przykład oznaczenia docisku widlastego prostego o wielkości nominalnej $a \times L = 18 \times 160$ mm:

PMWa A 18×160 BN-79/4423-28

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary w mm — wg rysunku i tablicy.



Zgłoszona przez Instytut Obróbki Skrawaniem
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Obrabiarkowego dnia 11 czerwca 1979 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 kwietnia 1980 r. (Dz. Norm. i Miar nr 18/1979 poz. 87)

Wydanie 2
WYDAWNICTWA NORMALIZACYJNE Druk. Wyd. Norm. W-wa, Ark. wyd. 0,35 Nakł. 400+23 Zam. 1918/81
Cena zł 1,80

Wielkość nominalna $a \times L$	a	L	h	b	c	k	l	Do śrub
14×100	14	100	25	12	6	35	90	M12
14×125		125				45	110	
18×125	18	125	32	16	8	45	118	M16
18×160		160				56	140	
23×200	23	200	40	20	10	63	160	M20
23×250		250				80	195	
27×315	27	315	50	25	12	100	240	M24
27×400		400				125	290	

3.2. Materiał — stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia wg PN-75/H-84019 — gatunki o wytrzymałości $R_m \geqslant 600$ MPa.

3.3. Wykonanie

a) obróbka cieplna do twardości 38 ÷ 42 HRC,

b) wykończenie powierzchni — oksydowanie chemiczne.

3.4. Cechowanie. Na docisku powinny być umieszczone co najmniej następujące dane:

a) znak wytwórni,

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

c) wyróżnik odmiany,

d) wielkość nominalna.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Instytut Obróbki Skrawaniem w Krakowie.

2. Istotne zmiany w stosunku do PN-63/M-61051. Zamiast określenia gatunku stali określono minimalną wymaganą wytrzymałość materiału.

Dotychczas obowiązująca PN-63/M-61051 zostaje unieważniona z dniem 1 kwietnia 1980 r.

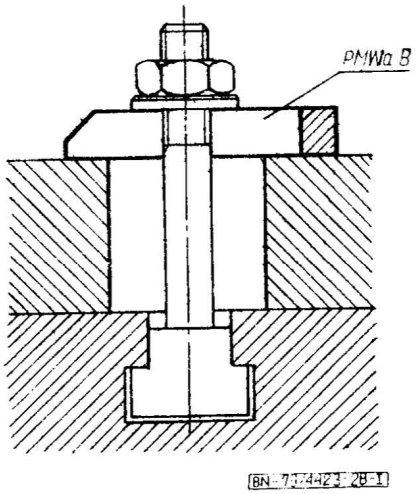
3. Normy związane

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

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

4. Symbol wg SWW — 0642-274.

5. Autor projektu normy — mgr inż. Ewa Trzcińska, Instytut Obróbki Skrawaniem w Krakowie.

6. Przykład zastosowania docisku — wg rysunku.

7. Wydanie 2 — stan aktualny: czerwiec 1981 — bez zmian.