

| | | |
|---|---|--------------------------------|
| OBRABIARKI I URZĄDZENIA DO OBRÓBK METALI | NORMA BRANŻOWA | BN-77 4424-04 |
| | Oprządkowanie Śruby do podkładek stożkowych | |
| | Grupa katalogowa 0427 | |

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są śruby do podkładek stożkowych wg PN-78/M-82028.

1.2. Określenia. Wielkość nominalna – wielkość gwintu metrycznego M i długość l w mm.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaj – śruby do podkładek stożkowych o symbolu PLDh wg PN-61/M-02814.

2.2. Sposób budowy oznaczenia. Oznaczenie śruby powinno zawierać następujące dane:

- a) symbol wg PN-61/M-02814,
- b) wielkość nominalną $M \times l$ wg tablicy,
- c) numer normy.

2.3. Przykład oznaczenia śruby do podkładek stożkowych o wielkości nominalnej $M \times l = M16 \times 100$ mm:

PLDh M16 x 100 BN-77/4424-04

3. WYMAGANIA

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

3.2. Tolerancja gwintu – 6g wg PN-75/M-61004.

3.3. Materiał – stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia wg PN-75/H-84019, o wytrzymałości $R_m \geq 700$ MPa ($R_m \geq 70$ kg/mm², przy relacji 1 kg/mm² = 10 MPa).

3.4. Twardość fba 35 ÷ 40 HRC.

3.5. Obróbka powierzchniowa – oksydacja.

3.6. Cechowanie. Na śrubie powinny być umieszczone co najmniej następujące dane:

- a) znak wytwórni,
- b) symbol wg PN-61/M-02814,
- c) wielkość nominalna.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Istotne zmiany w stosunku do PN-58/M-61265

- a) usunięto niezalecane śruby o wielkościach nominalnych M14x60; M14x80, M14x100,
- b) w miejsce gatunku określono minimalną wytrzymałość materiału.

Dotychczas obowiązująca PN-58/M-61265 zostaje unieważniona z dniem 1 kwietnia 1978 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"

PN-75/M-61004 Oprządkowanie. Gwinty metryczne

PN-78/M-82028 Podkładki stożkowe

PN-82/M-82054/02 Śruby, wkręty i nakrętki. Tolerancje

4. Symbol wg SWW – 0642-339.

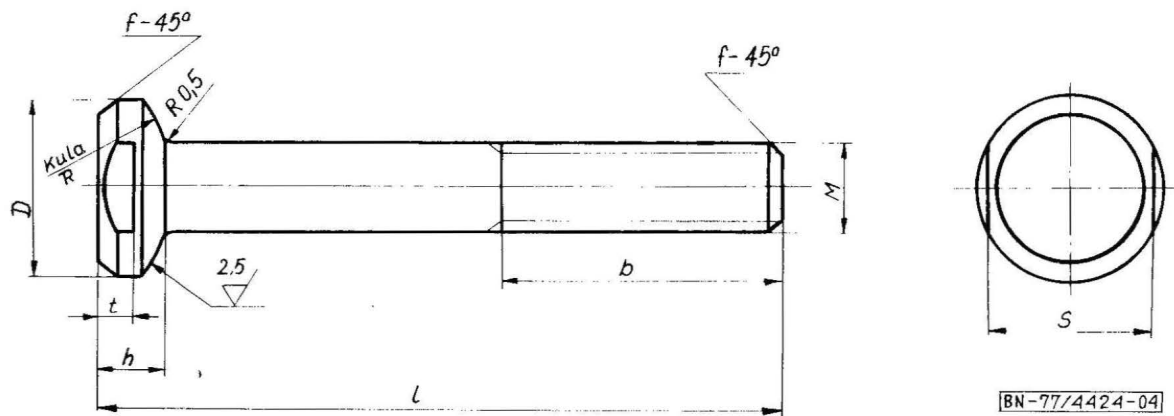
5. Autor projektu normy – mgr inż. Tadeusz Madej, Instytut Obróbki Skrawaniem, Kraków.

6. Wydanie 3 – stan aktualny: listopad 1985 – uaktualniono normy związane i wartości liczbowe w 3 kol. tablicy.

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

5/(2,5/)



| Wielkość nominalna $M \times l$ | D | S | h | t | R | b | f |
|------------------------------------|-----|-----|-----|-----|------|-----|-----|
| M8x40 | 16 | 13 | 6 | 3 | 12,5 | 25 | 1,2 |
| M8x60 | | | | | | | |
| M10x60 | 20 | 16 | 7 | 4 | 15 | 32 | 1,5 |
| M10x80 | | | | | | | |
| M12x60 | 25 | 21 | 8 | 5 | 17 | 36 | 1,8 |
| M12x80 | | | | | | | |
| M12x100 | | | | | | | |
| M16x80 | 32 | 27 | 10 | 6 | 22 | 40 | 2 |
| M16x100 | | | | | | | |
| M16x120 | | | | | | | |
| M20x100 | 36 | 30 | 12 | 8 | 27 | 63 | 2,5 |
| M20x120 | | | | | | | |
| M20x140 | | | | | | | |
| M24x120 | 40 | 36 | 14 | 10 | 32 | 63 | 3 |
| M24x140 | | | | | | | |
| M24x160 | | | | | | | |
| M30x140 | 50 | 41 | 16 | 12 | 40 | 63 | 4 |
| M30x160 | | | | | | | |
| M30x180 | | | | | | | |

Odstępki wymiaru S wg PN-82/M-92054/02.