

OBRABIARKI I URZĄDZENIA DO OBRÓBK METALI	NORMA BRANŻOWA	BN-77
	Oprządkowanie Nakrętki dociskowe z rękąjścią przestawną	4424-11
		Grupa katalogowa 0427

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są nakrętki dociskowe z rękąjścią przestawną, stosowane w oprządkowaniu.

1.2. Określenia. Wielkość nominalna - wielkość gwintu metrycznego M.

b) wielkość nominalną M - wg tabl. 2,

c) numer normy (BN-77/4424-11).

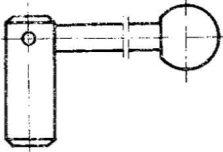
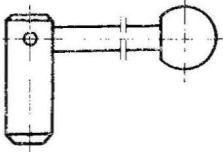
2.3. Przykład oznaczenia nakrętki dociskowej z czołem kulistym i z rękąjścią przestawną o wielkości nominalnej M16:

PLNs M16 BN-77/4424-11

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje - wg tabl. 1.

Tablica 1

Symbol wg PN-61/M-02814	Nazwa	Szkic
PLNy	Nakrętki dociskowe z czołem płaskim i z rękąjścią przestawną	
PLNs	Nakrętki dociskowe z czołem kulistym i z rękąjścią przestawną	

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

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

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary w mm. - wg rysunku i tabl. 2.

3.2. Tolerancja gwintu - 7H wg PN-75/M-61004.

3.3. Materiał. Korpus - stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia wg PN-75/H-84019, o wytrzymałości $R_m \geq 71 \text{ kg/mm}^2$ ($R_m \geq 710 \text{ MPa}$, przy relacji $1 \text{ kg/mm}^2 = 10 \text{ MPa}$).

Sprężyna - drut stalowy, sprężynowy BII wg PN-71/M-80057.

Materiał pozostałych części wg norm przedmiotowych.

3.4. Wykonanie. Powierzchnia dociskowa hartowana 40 ± 45 HRC. Sprężyna zwijana na zimno. Skrajne zwoje przygięte na 3/4 średnicy.

3.5. Cechowanie. Na nakrętce powinny być umieszczone co najmniej następujące dane:

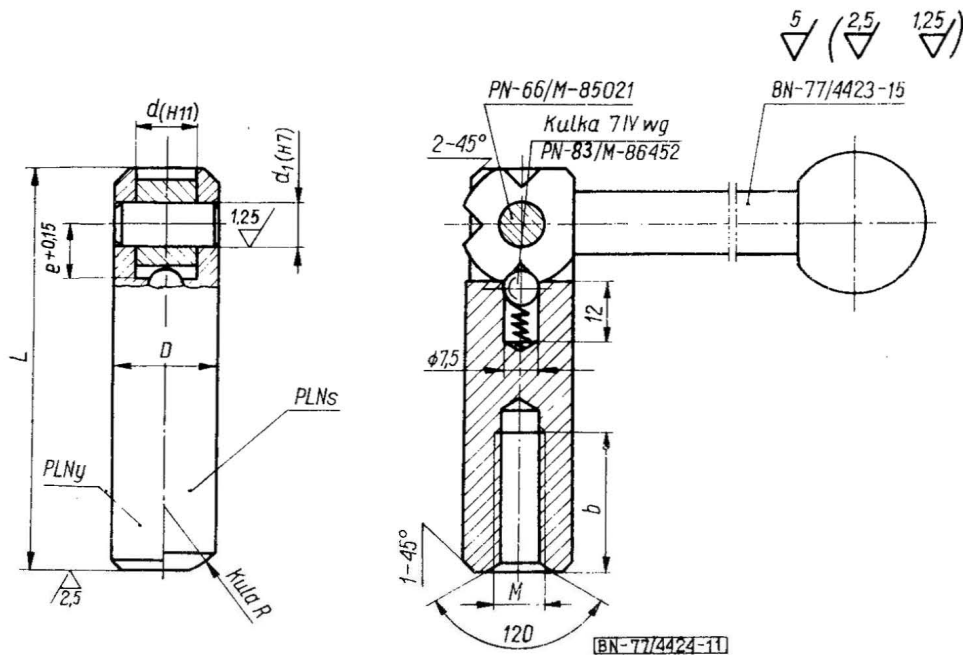
a) znak wytwórni,

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

c) wielkość nominalna.

Zgłoszona przez Instytut Obróbki Skrawaniem
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Obrabiarkowego PONAR dnia 13 maja 1977 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 lipca 1978 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 6/1978 poz. 30)

Wymiary w mm



Tablica 2

Wielkość nominalna M	D	d ₁	b	L	e	a	R	Rękojeść wg BN-77/4423-15	Kotek wg PN-66/M-85021
M8	18	5	20	56	9	8	12,5	8 × 80	5n6 × 18
M10	22	6	25	63	10	10	15	10 × 100	6n6 × 22
M12	28	8	32	80	12,5	12	17	12 × 125	8n6 × 28
M16	36		40	95	16		22	12 × 160	8n6 × 40

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Istotne zmiany w stosunku do PN-58/M-61296 i PN-58/M-61297

- połączono postanowienia dwóch norm PN w jedną normę branżową,
- wyeliminowano nakrętki o wielkości nominalnej M14,
- wyeliminowano głębokość t wycięcia widełek,
- ujednolicono wymiary ścięć fazowych f ,
- dla korpusu zamiast gatunku określono minimalną wytrzymałość materiału.

Dotychczas obowiązujące PN-58/M-61296 i PN-58/M-61297 zostają unieważnione z dniem 1 lipca 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 Oprzyrządowanie. Gwinty metryczne

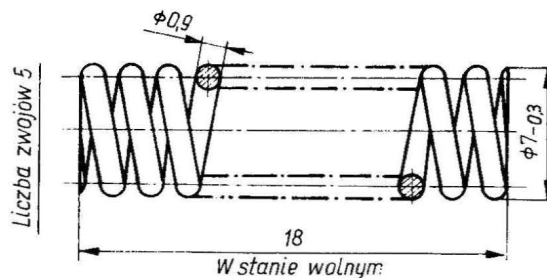
PN-71/M-80057 Druty sprężynowe. Druty ze stali węglowych, okrągłe, ogólnego przeznaczenia

PN-66/M-85021 Kotki walcowe

PN-83/M-86452 Łożyska toczne. Kulki

BN-77/4423-15 Oprzyrządowanie. Rękojeści przestawne do śrub i nakrętek

4. Wymiary sprężyny - wg rysunku.



5. Symbol wg SWW - 0642-339.

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

7. Wydanie 2 - stan aktualny; kwiecień 1984; uaktualniono normy związane oraz wprowadzono zmianę: zmiana 1 - Biuletyn PKNiM nr 7/1979.