

OBRABIARKI I URZĄDZENIA DO OBRÓBK METALI	NORMA BRANŻOWA	BN-77 <hr/> 4425-01
	Oprzyrządowanie Piloty radełkowane i z przetyczką	
	Grupa katalogowa 0427	

### 1. WSTĘP

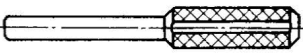
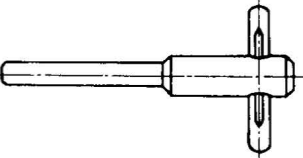
**1.1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są piloty radełkowane z przetyczką, stosowane w oprzyrządowaniu.

**1.2. Określenia.** Wielkość nominalna – średnica  $d$  i długość  $l$  w mm.

### 2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

**2.1. Rodzaje** – wg tabl. 1.

Tablica 1

Symbol wg PN-61/M-02814	Rodzaj	Szkic
PLAa	Piloty radełkowane	
PLAb	Piloty z przetyczką	

**2.2. Sposób budowy oznaczenia.** Oznaczenie pilota powinno zawierać:

- symbol wg PN-61/M-02814,
- wielkość nominalną  $d \times l$  wg tabl. 2. lub 3,
- numer normy.

**2.3. Przykład oznaczenia** pilota radełkowanego o wielkości nominalnej  $d \times l = 4 \times 25$  mm:

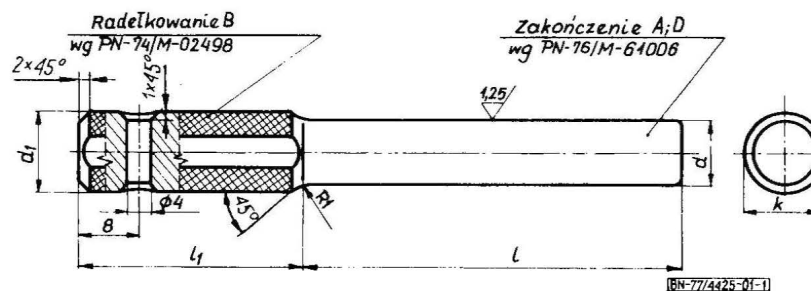
PLAa 4 x 25 BN-77/4425-01

### 3. WYMAGANIA

**3.1. Wymiary** w mm

a) Piloty radełkowane PLAa – wg rys. 1 i tabl. 2.

$\frac{5}{\sqrt{125}}$



Rys. 1

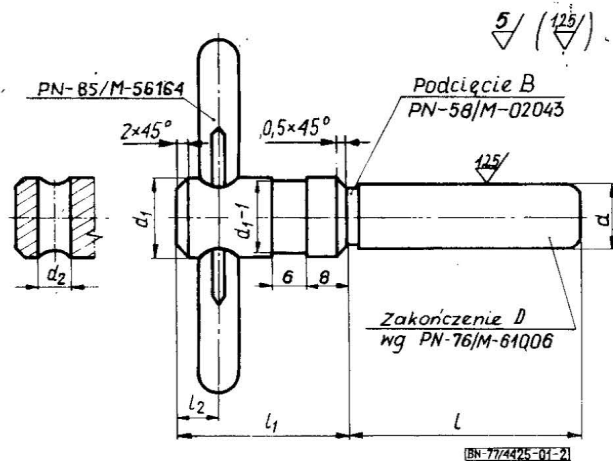
Zgłoszona przez Instytut Obróbki Skrawaniem  
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Obrabiarkowego dnia 26 października 1977 r.  
jako norma obowiązująca od dnia 1 kwietnia 1978 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 5 /1978 poz. 27)

Tablica 2

Wielkość nominalna $d \times l$	$d_1$	$k$	$l_1$
$2,5 \div 4 \times 16$	8	7	25
$2,5 \div 4 \times 20$			
$2,5 \div 4 \times 25$			
$2,5 \div 4 \times 32$			
$4 \div 6 \times 20$	10	9	32
$4 \div 6 \times 25$			
$4 \div 6 \times 32$			
$4 \div 6 \times 40$			
$4 \div 6 \times 50$			
$6 \div 8 \times 32$	12	11	40
$6 \div 8 \times 40$			
$6 \div 8 \times 50$			
$6 \div 8 \times 53$			

Tolerancję średnicy  $d$  należy dobierać w zależności od żądanej dokładności ustalenia przedmiotu obrabianego.  
Zalecane pasowania: H7/g6; H7/h6; H7/j6; H8/e8; H8/f8.

b) Piloty z przetyczką PLAb – wg rys. 2 i tabl. 3.



Rys. 2

Tablica 3

Wielkość nominalna $d \times l$	$d_1$	$d_2$	$l_1$	$l_2$	Przetyczka PRLc wg PN-85/M-56164
$8 \div 12 \times 40$	14	6	36	8	6 x 63
$8 \div 12 \times 50$					
$8 \div 12 \times 63$					
$8 \div 12 \times 80$					
$8 \div 12 \times 100$					

cd. tabl. 3

Wielkość nominalna $d \times l$	$d_1$	$d_2$	$l_1$	$l_2$	Przetyczka PRLc wg PN-85/M-56164
$12 \div 16 \times 50$	18	8	40	10	8 x 80
$12 \div 16 \times 63$					
$12 \div 16 \times 80$					
$12 \div 16 \times 100$					
$12 \div 16 \times 120$					
$16 \div 20 \times 80$	22	8	45	12	10 x 100
$16 \div 20 \times 100$					
$16 \div 20 \times 125$					
$16 \div 20 \times 160$					
$16 \div 20 \times 200$					
$20 \div 25 \times 80$	28	10	50	16	12 x 125
$20 \div 25 \times 100$					
$20 \div 25 \times 125$					
$20 \div 25 \times 160$					
$20 \div 25 \times 200$					
$25 \div 32 \times 100$	36	12	60	16	12 x 125
$25 \div 32 \times 125$					
$25 \div 32 \times 160$					
$25 \div 32 \times 200$					
$25 \div 32 \times 250$					

Tolerancję średnicy  $d$  należy dobierać w zależności od żądanej dokładności ustalenia przedmiotu obrabianego.  
Zalecane pasowania: H7/g6; H7/h6; H7/j6; H8/f8; H8/e8.

3.2. Materiał – stal węglowa narzędziowa wg PN-84/H-85020, o żądanej twardości.

3.3. Twardość – min 58 HRC.

3.4. Obróbka powierzchniowa rekojeści – oksydacja.

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

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

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Istotne zmiany w stosunku do PN-59/M-61101 i PN-59/M-61102

Postanowienia PN-59/M-61101 i PN-59/M-61102 zostały ujęte w jednej normie branżowej.

Dotychczas obowiązujące PN-59/M-61101 i PN-59/M-61102 zostały unieważnione z dniem 1 kwietnia 1978 r.

3. Normy związane

PN-84/H-85020 Stal węglowa narzędziowa. Gatunki

PN-58/M-02043 Podcięcia obróbkowe

PN-74/M-02498 Radełkowanie. Rodzaje i podziałki

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

PN-76/M-61006 Oprzyrządowanie. Zakończenia wprowadzające elementów walcowych

PN-85/M-56164 Oprzyrządowanie. Przetyczki

4. Symbol wg SWW - 0642 - 327.

5. Autor projektu normy - inż. Edward Dudek, inż. Zbigniew Trocki, inż. Julian Dydyński, Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Sprzętu Mechanicznego, Tarnów.

6. Wydanie 3 - stan aktualny; grudzień 1985 - uaktualniono normy związane.