

OBRABIARKI I URZĄDZENIA DO OBRÓBK METALI	NORMA BRANŻOWA	BN-78 4432-01
	Wyposażenie tokarek rewolwerowych Oprawki wahlwe do podcięć	
	Grupa katalogowa IV 27	

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są oprawki wahlwe stosowane do wykonywania podcięć wewnętrznych na tokarkach rewolwerowych z pionową osią obrotu głowicy.

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

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

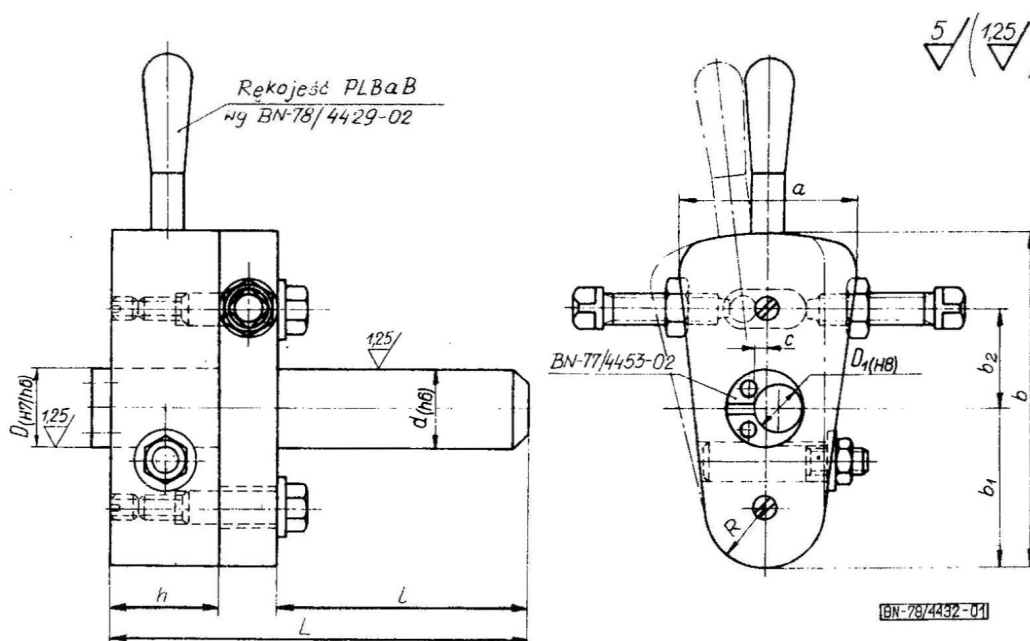
2.1. Rodzaj - oprawki wahlwe do podcięć o symbolu M.61693 wg PN-61/M-61501.

2.2. Przykład oznaczenia oprawki wahlwey do podcięć o wielkości nominalnej 25 mm:

M.61693 25 BN-78/4432-01

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary w mm - wg rysunku i tablicy.



Wielkość nominalna d	D	D_1	L	a	b	b_1	b_2	c	h	l	R	Tuleje zaciskowe wg BN-77/4453-02
20	20	12	105	45	85	40	25	3	27	63	15	20
25	25	16	120	65	108	58	28	6	35	70	25	25
32	32	20	160	75	150	73	40	8	45	100	30	32
40												

Zgłoszona przez Instytut Obróbki Skrawaniem
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Obrabiarkowego dnia 23 października 1978 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1979 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 8/1979 poz. 40)

3.2. Tolerancje gwintów - 6H lub 7H.

3.3. Materiał - stal stopowa konstrukcyjna wg PN-72/H-84030, o wytrzymałości $R_m \geq 1000$ MPa ($R_m \geq 100$ kG/mm², przy relacji $1 \text{ kG/mm}^2 = 10 \text{ MPa}$).

3.4. Wykonanie. Obróbka cieplna do twardości 40 HRC. Gwinty nieutwardzone. Śruby o klasie własności mechanicznych 8.8 wg PN-70/M-82054.

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

- znak wytwórni,
- symbol wg PN-61/M-61501,
- wielkość nominalna.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Istotne zmiany w stosunku do PN-63/M-61693

- określono minimalną wytrzymałość materiału w miejscu gatunku,
 - zlikwidowano znak wielkości i indeks wyrobu,
 - zmieniono tolerancję na wymiarach D i d z f7 na h6.
- Dotychczas obowiązująca PN-63/M-61693 zostaje unieważniona z dniem 1 lipca 1979 r.

3. Normy związane

PN-72/H-84030 Stale stopowe konstrukcyjne. Gatunki

PN-61/M-61501 Wyposażenie tokarek rewolwerowych. Zestawienie i oznaczanie

PN-70/M-82054 Śruby, wkręty i nakrętki stalowe ogólnego przeznaczenia. Ogólne wymagania i badania

BN-78/4429-02 Oprzyrządowanie. Rękojeści trzpieniowe i z galką

BN-77/4453-02 Wyposażenie tokarek rewolwerowych. Tułaje zaciskowe

4. Dobór rękojeści w zależności od wielkości nominalnej oprawki - wg tablicy.

Wielkość nominalna oprawek d	Rękojeść trzpieniowa PLBa B wg BN-78/4429-02
20	M8 × 100
25	M10 × 100
32	M12 × 125
40	

5. Symbol wg SWW - 0749-11.

6. Autor projektu normy - inż. Ryszard Tomaszewski, Zakład Projektowy Obrabiarek Specjalnych, Fabryka Obrabiarek Specjalnych PONAR - Poznań.