

OBRABIARKI I URZĄDZENIA DO OBRÓBK METALI	NORMA BRANŻOWA	BN-78 <hr/> 4432-03
	Wyposażenie tokarek rewolwerowych <b>Oprawki z chwytem walcowym</b>	
		Grupa katalogowa 0427

1. WSTĘP

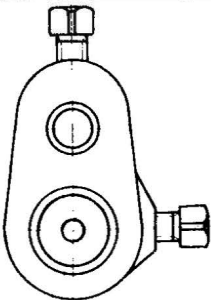
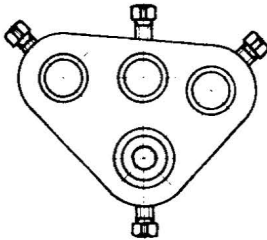
1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są oprawki z chwytem walcowym stosowane na tokarkach rewolwerowych z pionową osią obrotu głowicy rewolwerowej.

1.2. Określenia. Wielkość nominalna – średnica chwytu  $d$  w mm.

PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje – wg tabl. 1.

Tablica 1

Symbol wg PN-61/M-61501	Nazwa	Szkic
M, 61593	oprawki z chwytem walcowym z dwoma gniazdami cylindrycznymi	
M, 61596	oprawki z chwytem walcowym z czterema gniazdami cylindrycznymi	

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

- a) symbol wg PN-61/M-61501,
- b) wielkość nominalną  $d$  wg tabl. 2 lub 3,
- c) numer normy (BN-78/4423-03).

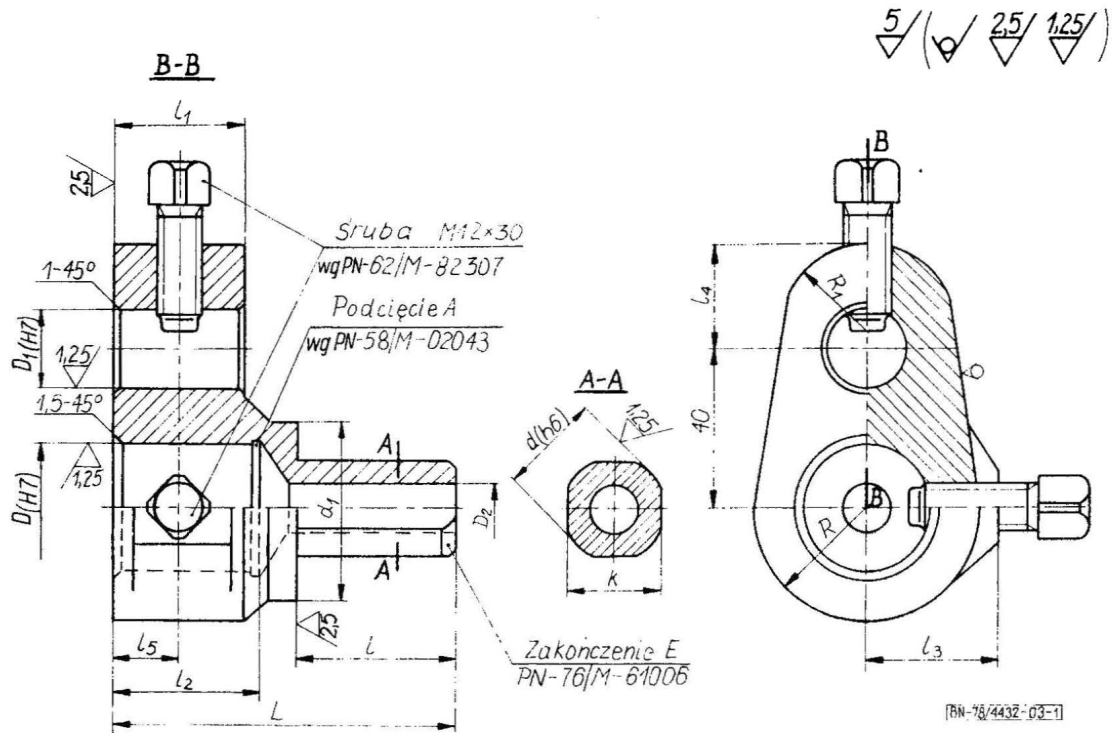
2.3. Przykład oznaczenia oprawki z chwytem walcowym z dwoma gniazdami cylindrycznymi o wielkości nominalnej  $d = 25$  mm:

M, 61593 25 BN-78/4423-03

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. WYMAGANIA

## 3.1. Wymiary w mm.

a) Oprawki z chwytem walcowym z dwoma gniazdami cylindrycznymi M. 61593 – wg rys. 1 i tabl. 2.

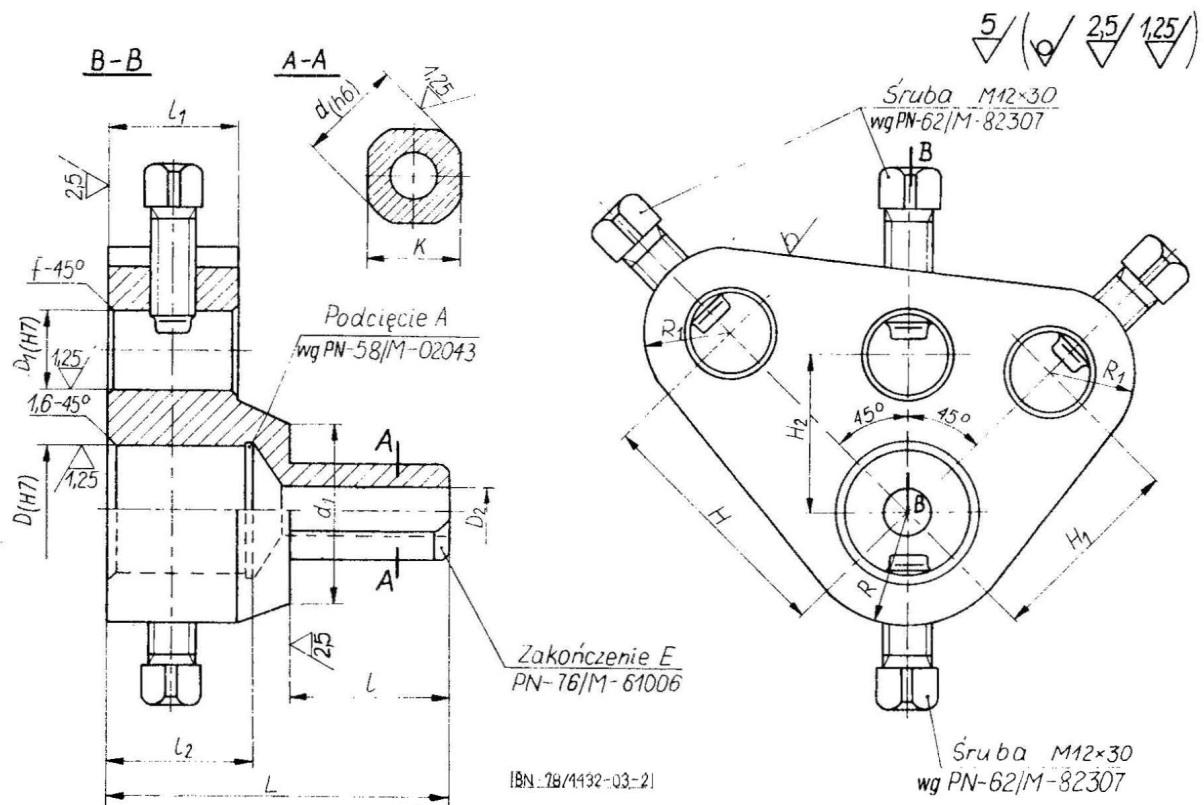
Rys. 1

Tablica 2

Wielkość nominalna $d$	$D$	$D_1$	$D_2$	$d$	$k$	$L$	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$l_4$	$l_5$	$R$	$R_1$
20	25	16	10	36	19	80	40	28	32	28	22	15	24	18
25	32	20	12	45	24	85		32	36		26	16	28	22
(30)			16		31	100	50	36	40	32	28	18	30	25
32														

Oprawka o wielkości nominalnej  $d = 30$  mm jest niezalecana.

b) Oprawki z chwytem walcowym z czterema gniazdami cylindrycznymi M, 61596 – wg rys. 2 i tabl. 3



Rys. 2

Tablica 3

Wielkość nominalna $d$	$D$	$D_1$	$D_2$	$d_1$	$H$	$H_1$	$H_2$	$k$	$L$	$l$	$l_1$	$l_2$	$R$	$R_1$	$f$	Liczba śrub przy każdym otworze
25	32	16	10	45	63	50	40	24	85	40	32	36	32	22	1	1
32		20	12		75	63	50	31	100	50	36	40				
40		25	16	56	90	75	63	38,5	110	63	40	36	36	30		
50	40	32	20	63				48,5	140	80	50	56	40	36		2

3.2. Tolerancje otworów gwintowanych – 7H.

3.3. Materiał – stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia wg PN-75/H-84019, o wytrzymałości  $R_m \geq 600 \text{ MPa}$  ( $R_m \geq 60 \text{ kg/mm}^2$ , przy relacji  $1 \text{ kg/mm}^2 = 10 \text{ MPa}$ ).

3.4. Twardość. Chwył  $45 \div 55 \text{ HRC}$ . Pozostała część  $22 \div 28 \text{ HRC}$ .

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-62/M-61593 i PN-62/M-61596

- a) określono minimalną wytrzymałość materiału w miejsce gatunku,
- b) anulowano znak wielkości i indeksu wyrobu.

Dotychczas obowiązujące PN-62/M-61593 i PN-62/M-61596 zostają unieważnione z dniem 1 lipca 1979 r.

3. Normy związane

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

PN-58/M-02043 Podcięcia obróbkowe

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

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

PN-62/M-82307 Śruba ze łbem czworokątnym z czopem walcowym

4. Symbol wg SWW - 0749-11.

5. Autor projektu normy - inż. Ryszard Tomaszewski, Zakład Projektowy Obrabiarek Specjalnych, Fabryka Obrabiarek Specjalnych.

6. Wydanie 2 - stan aktualny; listopad 1984 - bez zmian.