

OBRABIARKI I URZĄDZENIA DO OBRÓBK METALI	NORMA BRANŻOWA	BN-78
	Wyposażenie tokarek rewolwerowych Imaki do noży przecinaków	4441-01
		Grupa katalogowa 0427

### 1. WSTĘP

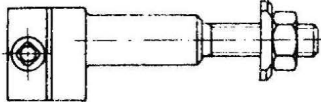
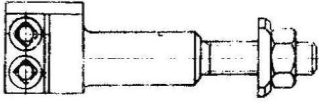
1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są imaki do noży przecinaków, stosowane do toczenia poprzecznego na tokarkach rewolwerowych z poziomą osią obrotu głowicy.

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

### 2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje – wg tabl. 1.

Tablica 1

Symbol wg PN-61/M-61501	Nazwa	Szkic
M. 61910	imaki do noży przecinaków, zwykłe	
M. 61911	imaki do noży przecinaków, wzmocnione	

2.2. Przykład oznaczenia imaka do noży przecinaków, zwykłego, o wielkości nominalnej  $d \times l = 16 \times 60$  mm:

M. 61910, 16 x 60 BN-78/4441-01

### 3. WYMIARY

3.1. Wymiary w mm

- Imaki do noży przecinaków zwykłe M. 61910 – wg rys. 1 i tabl. 1 na str. 2.
- Imaki do noży przecinaków, wzmocnione M. 61911 – wg rys. 2 i tabl. 3 na str. 3.

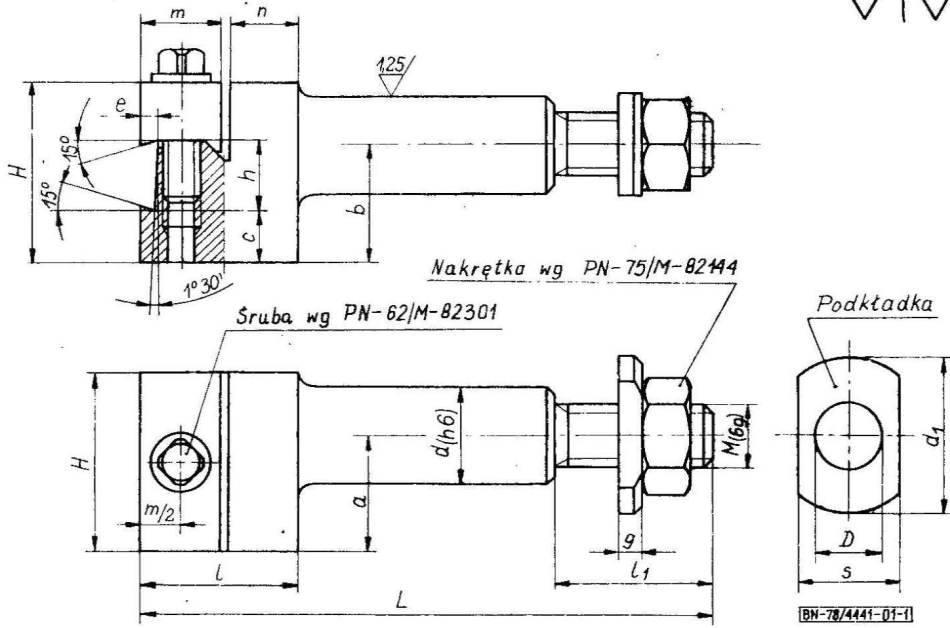
3.2. Tolerancje otworów gwintowanych – 7H.

3.3. Materiał – stal stopowa konstrukcyjna wg PN-72/H-84030, o wytrzymałości  $R_m \geq 1000$  MPa ( $R_m \geq 100$  kg/mm<sup>2</sup> przy relacji 1 kg/mm<sup>2</sup> = 10 MPa).

3.4. Wykonanie. Twardość – 40 ± 45 HRC. Gwinty – nieutwardzone. Śruby klasy własności mechanicznych 8,6 wg PN-70/M-82054.

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

5 / (1,25)

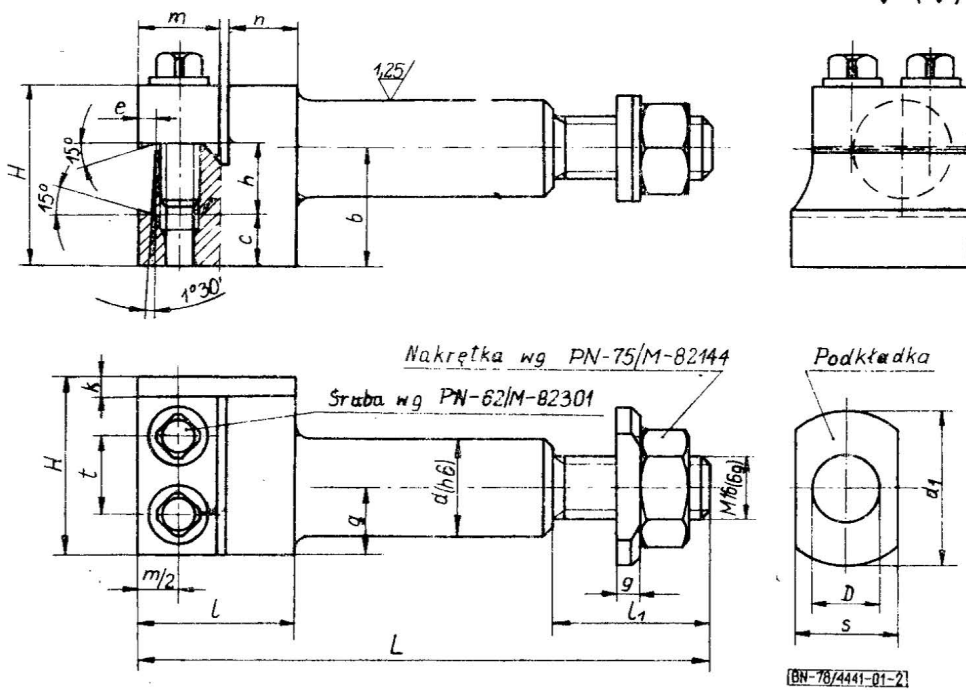


Rys. 1

Tablica 2

Wielkość nominalna $d \times l$	L	H	a	b	c	h	e	$l_1$	m	n	M	$d_1$	D	g	s	Śruba wg PN-62/M-82301
16 × 35	125	32	18	20	9	12	3	30	18	15	M12	28	13	4	-	M8 × 25
16 × 60	150															
20 × 40	145	46	28	30	19	18	4	40	20	18	M16	40	17	6	26	M10 × 30
20 × 70	175		30		13					48						
25 × 40	145		30		13					18						
25 × 70	175	56	38	39	22	18	4	50	24	24	M16	40	17	6	26	M10 × 30
32 × 50	180									59						
32 × 85	215															

5 / (1,25)



Rys. 2

Tablica 3

Wielkość nominalna $d \times l$	L	H	a	b	c	h	e	k	$l_1$	m	n	$d_1$	g	s	t	Śruba wg PN-62/M-82301
32 x 40	150	40	17	23	12	12	3	4	30	16	22	40	6	26	20	M6 x 30
32 x 90	200										72					
40 x 50	170	56	23	33	22	18	4	6	40	20	28	50	8	36	28	M8 x 40
40 x 100	220										78					
50 x 60	200	72	32	35	28	18	4	10	60	24	34	60	8	45	36	M10 x 50
50 x 120	260										94					

3.5. Cechowanie. Na imaku 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-61910 i PN-62/M-61911

- zamiast gatunku określono minimalną wytrzymałość materiału,
- usunięto znak wielkości i indeks wyrobu,
- usunięto imaki o niezalecanych wielkościach nominalnych,
- tolerancję na wymiarze  $d$  zmieniono z  $f7$  na  $h6$ .

Dotychczas obowiązujące PN-62/M-61910 i PN-62/M-61911 zostają unieważnione z dniem 1 lipca 1979 r.

#### 3. Normy związane

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

PN-80/M-58670 Narzędzia do skrawania metali. Noże oprawkowe do tokarek rewolwerowych i automatów tokarskich

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

PN-75/M-82144 Nakrętki sześciokątne

PN-62/M-82301 Śruby wieńcowe ze łbem czworokątnym

#### 4. Dobór wielkości noży w zależności od średnicy chwytu $d$ - wg tablicy.

$d$		16	20	25	32	40	50
Wielkość noża wg PN-80/M-58670	imaki M, 61910	1203	1203	1804	1804	-	-
	imaki M, 61911	-	-	-	1203	1804	1804

5. Symbol wg SWW - 0749-11.

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

7. Wydanie 2 - stan aktualny; styczeń 1986 - uaktualniono normy związane.