

OBRABIARKI I URZADZENIA DO OBRÓBK METALI	NORMA BRANŻOWA	<b>BN-77</b> <b>4451-02</b>
	Wyposażenie tokarek rewolwerowych <b>Imaki suportowe jednołożowe</b>	
	Grupa katalogowa IV 27	

### 1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są imaki suportowe jednołożowe do tokarek rewolwerowych z pionową osią obrotu głowicy.

1.2. Określenia. Wielkość nominalna - wysokość  $H$  w mm.

### 2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje - wg tabl. 1.

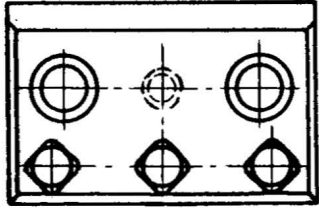
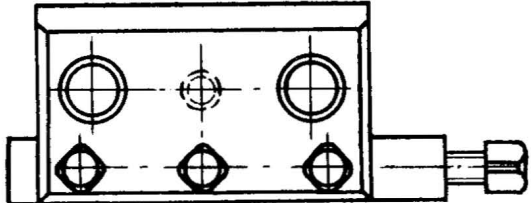
2.2. Sposób budowy oznaczenia. Oznaczenie imaka powinno zawierać następujące dane:

- a) symbol wg PN-61/M-61501,
- b) wielkość nominalną  $H$  wg tabl. 2,
- c) numer normy: BN-77/4451-02.

2.3. Przykład oznaczenia imaka jednołożowego nastawnego o wielkości nominalnej  $H = 80$  mm:

M.6151180 BN-77/4451-02

Tablica 1

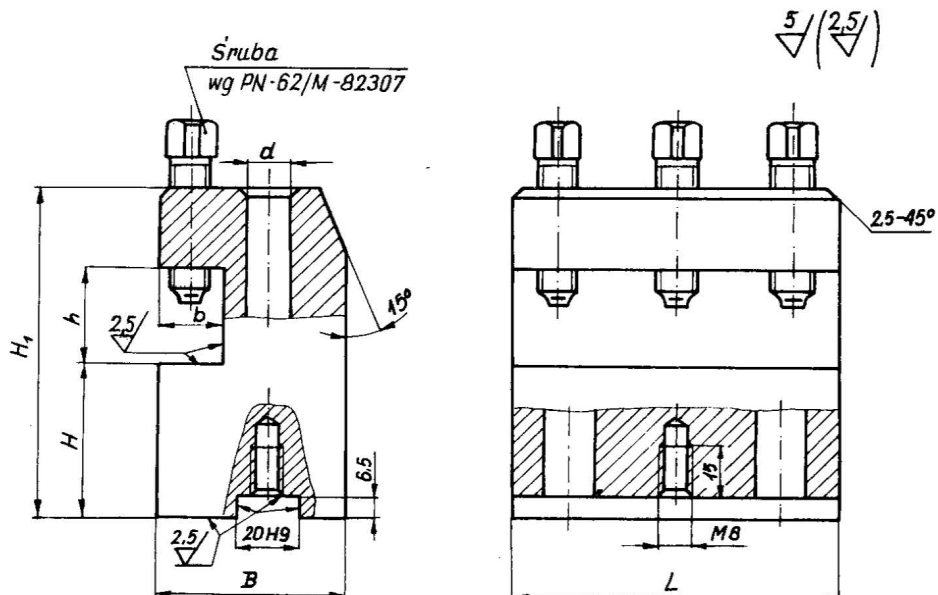
Symbol wg PN-61/M-61501	Nazwa	Szkic
M.61510	Imaki jednołożowe stałe suportu przedniego i tylnego	
M.61511	Imaki jednołożowe nastawne suportu przedniego.	

Zgłoszona przez Instytut Obróbki Skrawaniem  
Ustanowiona przez 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)

## 3. WYMAGANIA

## 3.1. Wymiary w mm

3.1.1. Wymiary imaków jednożożowych stałych suportu przedniego i tylnego M.61510 - wg rys. 1 i tabl. 2.



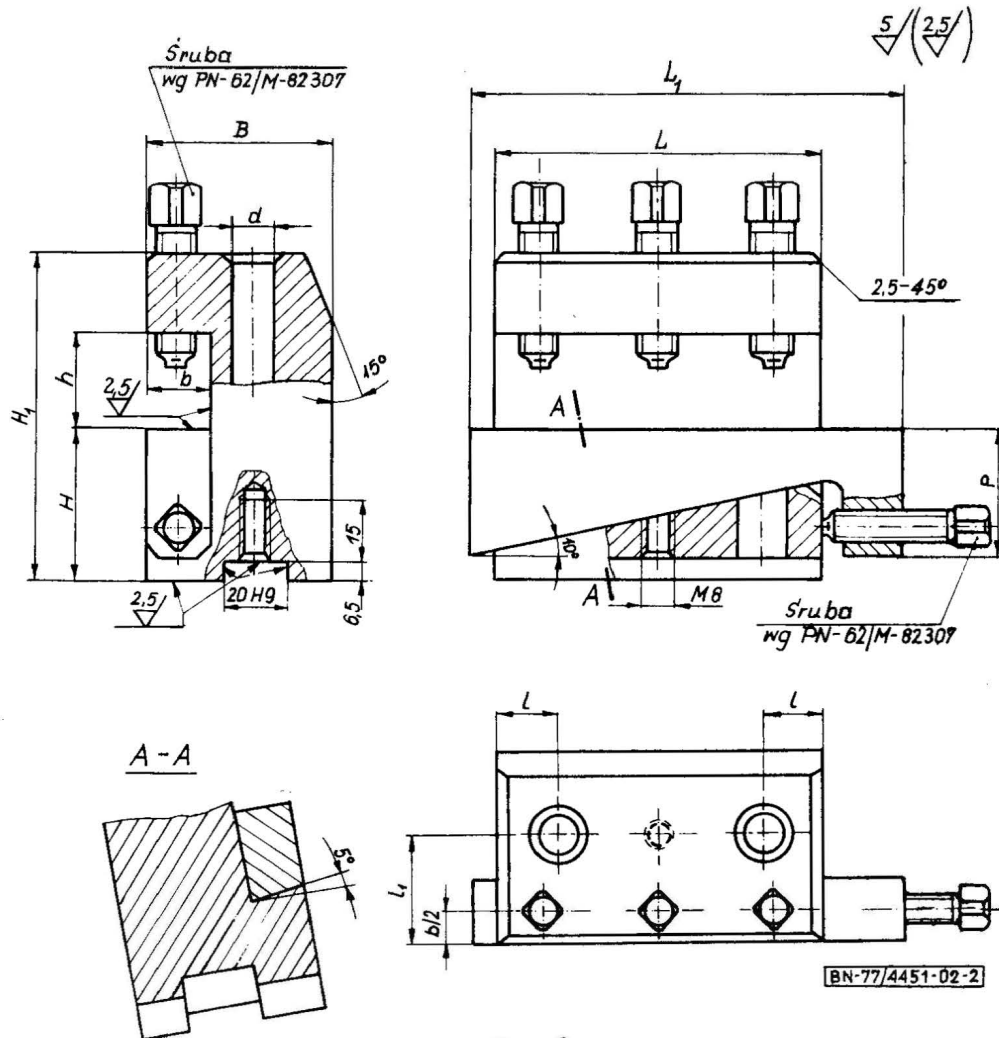
Rys. 1

3.1.2. Wymiary imaków jednożożowych nastawnych suportu przedniego M.61511 - wg rys. 2 i tabl. 2.

3.2. Materiał. Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości wg PN-75/H-84019 o wytrzymałości  $R_m \geq 610$  MPa ( $R_m \geq 61$  kG/mm<sup>2</sup>, przy relacji  $1$  kG/mm<sup>2</sup> =  $10$  MPa).

Tablica 2

Imaki M.61510	Imaki M.61511	$H_1$	$B$	$L$	$L_1$	$P$	$b$	$d$	$h_{max}$	$l$	$l_1$
Wielkość nominalna											
$H$	$H_{min} \pm H_{max}$										
30	30 ± 33	75	50	80	110	28	16	13	25	15	28
42	42 ± 45	85				35					
56	56 ± 60	110	60	120	155	45	20	17	32	35	35
67	67 ± 70	120									
80	80 ± 84	145	70	150	190	56	25	17	40	35	42
95	95 ± 100	160									
110	110 ± 115	190	80		195	63	32	21	50		51



Rys. 2

3.3. Wykonanie. Obróbka cieplna do twardości  $35 \pm 40$  HRC. Gwinty podczas obróbki cieplnej chronić przed utwardzeniem. Imaki powinny mieć trwałą powłokę antykorozyjną.

3.4. Cechowanie. Na imaku powinny być umieszczone 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-61510 i PN-63/M-61511

a) dobór śrub mocujących i nastawczych przeniesiono do informacji dodatkowych,

b) zamiast gatunku określono minimalną wytrzymałość materiału,

c) pominięto wymiary rozstawu śrub mocujących.

Dotychczas obowiązujące normy: PN-63/M-61510 i PN-63/M-61511 zostają unieważnione z dniem 1 kwietnia 1978 r.

3. Normy związane

PN-75/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki  
PN-61/M-61501 Wyposażenie tokarek rewolwerowych. Ze-stawienie i oznaczenie

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

4. Dobór śrub mocujących i nastawczych

$h_{max}$	25	32	40	50
Śruby mo-cujące	M10 × 35	M12 × 40	M12 × 45	M16 × 60
Śruby na-stawcze	M8 × 35	M12 × 40	M12 × 45	M16 × 50

5. Symbol wg SWW - 0549-11.

6. Autorzy projektu normy - mgr inż. Kazimierz Gatner, Kazimierz Polański, Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Obrabiarek do Części Tocznych PONAR-WAFUM, Wrocław, inż. Ryszard Tomaszewski, Zakład Projektowy Obrabiarek Specjalnych przy Fabryce Obrabiarek Specjalnych PONAR, Poznań.

7. Wydanie 2 - stan aktualny: lipiec 1980 - bez zmian.