

OBRABIARKI I URZADZENIA DO OBRÓBK METALI	NORMA BRANŻOWA	BN-77 4453-03
	Wyposażenie tokarek rewolwerowych Tuleje z gniazdem Morse'a do opravek kołnierzowych	
	Grupa katalogowa IV 27	

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są tuleje z gniazdem Morse'a do opravek kołnierzowych, stosowane na tokarkach rewolwerowych.

1.2. Określenia. Wielkość nominalna jest to średnica zewnętrzna tulei d w mm.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaj - tuleje z gniazdem Morse'a do opravek kołnierzowych o symbolu M, 62010 wg PN-61/M-61501.

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

- symbol wg PN-61/M-61501,
- wielkość nominalną d ,
- numer normy (BN-77/4453-03).

2.3. Przykład oznaczenia tulei z gniazdem Morse'a do opravek kołnierzowych o wielkości nominalnej $d = 50$ mm:

M, 62010 50 BN-77/4453-03

3. WYMAGANIA

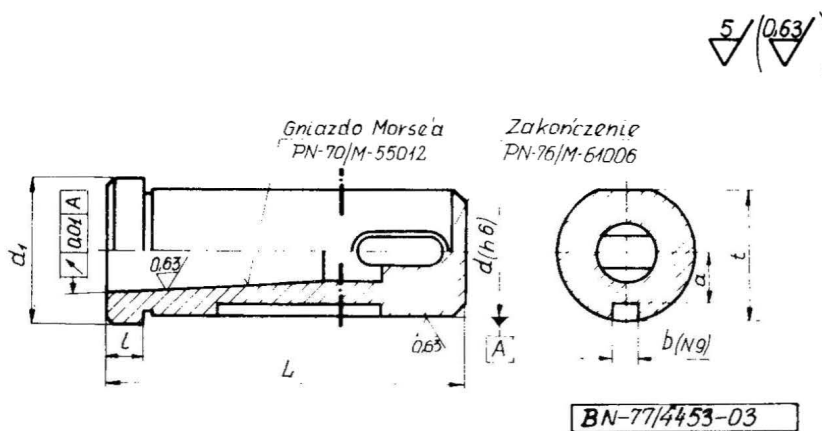
3.1. Wymiary w mm - wg rysunku i tablicy.

3.2. Materiał - stal stopowa konstrukcyjna wg PN-72/H-84030, o wytrzymałości $R_m > 900$ MPa ($R_m > \cong 90$ kg/mm² przy relacji 1 kg/mm² = 10 MPa).

3.3. Twardość - minimum 56 HRC.

3.4. Cechowanie. Na tulei powinny być umieszczone co najmniej następujące dane:

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



Wielkość nominalna d	d_1	L	l	t	a	b	Gniazdo Morse'a wg PN-70/M-55012
40	48	120	15	38,5	16	8	4
50	58	140		48,5	20,5	10	4
63	72	180	20	61,5	27	12	5

K O N I E C

Informacje dodatkowe

Zgłoszona przez Instytut Obróbki Skrawaniem
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Obrabiarkowego dnia 4 sierpnia 1977 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 kwietnia 1978 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 3/1978 poz. 17)

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Istotne zmiany w stosunku do PN-64/M-62010

- a) pominięto wymiary nieistotne,
- b) zastąpiono wymiar 10 wymiarem t wg PN-72/M-6506,
- c) przeniesiono dobór wpustów do Informacji dodatkowych,
- d) określono wytrzymałość materiału w miejsce gatunku. Dotychczas obowiązująca PN-64/M-62010 zostaje unieważniona z dniem 1 kwietnia 1978 r.

3. Normy związane

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

PN-70/M-55012 Obrabiarki i narzędzia do skrawania metali. Chwyty i gniazda ze stożkiem metrycznym i Morse'a

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

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

4. Dobór wpustów - wg tablicy.

d	40	50	63
Wpust A wg PN-70/M-85005	8 x 7 x 50	10 x 8 x 63	12 x 8 x 63

5. Symbol wg SWW - 0612-116.

6. Autor projektu normy - mgr inż. Kazimierz Gattner, Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Obrabiarek do Części Tocznych PONAR-WAFUM, Wrocław.