

Tablica 2

Wielkość nominalna d	d_1	L	a
25	30	32	6
32	38	40	
40	46	68	8
50	56	82	10

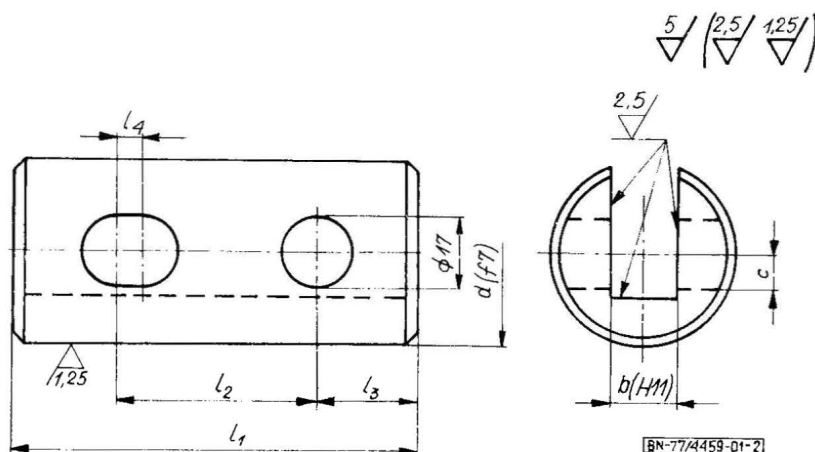
b) Wymiary wkładek do noży oprawkowych o części chwytowej prostokątnej i kwadratowej M. 61646 - wg rys. 2 i tabl. 3.

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/mm², przy relacji $1 \text{ kg/mm}^2 = 10 \text{ MPa}$).

3.3. Obróbka cieplna - do twardości 36 ÷ 40 HRC.

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

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



Rys. 2

Tablica 3

Wielkość nominalna $d \times b$	d	b	c	l_1	l_2	l_3	l_4
40 × 12	40	12	10	80	40	20	10
40 × 16		16	8				
50 × 16	50	16	12,5	100	50	25	5
50 × 20		20	10				

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Istotne zmiany w stosunku do PN-64/M-61645 i PN-64/M-61646

- postanowienia dwóch Polskich Norm ujęto w jednej normie branżowej,
- pominięto wymiary nieistotne, nie związane z pracą narzędzia,
- zamiast gatunku określono minimalną wytrzymałość materiału.

Dotychczas obowiązujące PN-64/M-61645 i PN-64/M-61646 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, Zestawienie i oznaczanie

4. Symbol wg SWW - 0642-149.

5. Autorzy projektu normy - mgr inż. Kazimierz Gattner, Kazimierz Polański, Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Obrabiarek do Części Tocznych PONAR-WAFUM, Wrocław.

OBRABIARKI I URZĄDZENIA DO OBRÓBK METALI	NORMA BRANŻOWA	BN-77 4459-01
	Wyposażenie tokarek rewolwerowych Wkładki do noży oprawkowych prostokątnych i kwadratowych	
	Grupa katalogowa IV 27	

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wkładki do noży oprawkowych o części chwytowej kwadratowej i prostokątnej, stosowane na tokarkach rewolwerowych.

1.2. Określenia. Wielkość nominalna

- a) wkładek do noży oprawkowych o części chwytowej kwadratowej – średnica d w mm,
b) wkładek do noży oprawkowych o części chwytowej prostokątnej i kwadratowej – średnica d i szerokość b w mm.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje – wg tabl. 1.

2.2. Przykłady oznaczenia


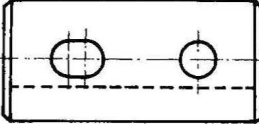
- a) wkładki do noży oprawkowych o części chwytowej kwadratowej i wielkości nominalnej $d = 40$ mm:

M. 61645 40 BN-77/4459-01

- b) wkładki do noży oprawkowych o części chwytowej prostokątnej i kwadratowej o wielkości nominalnej $d \times b = 40 \times 12$ mm:

M. 61646 40 x 12 BN-77/4459-01

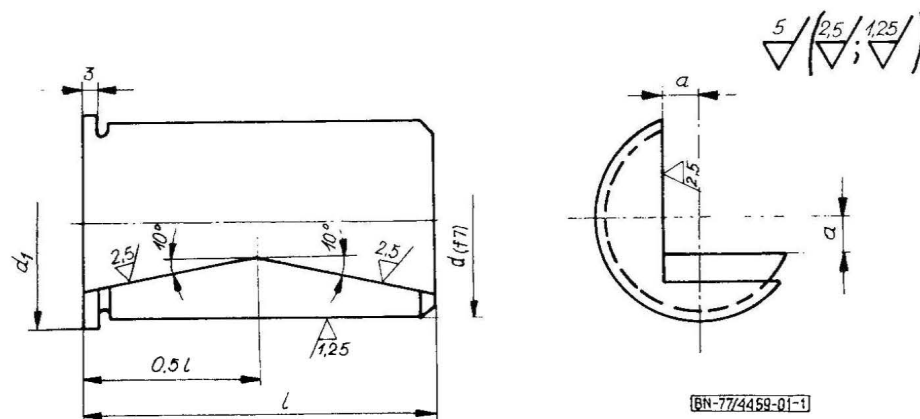
Tablica 1

Symbol wg PN-61/M-61501	Nazwa	Szkic
M. 61645	Wkładki do noży oprawkowych o części chwytowej kwadratowej	
M. 61646	Wkładki do noży oprawkowych o części chwytowej prostokątnej i kwadratowej	

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary w mm

- a) Wymiary wkładek do noży oprawkowych o części chwytowej kwadratowej M. 61645 – wg rys. 1 i tabl. 2.



Rys. 1

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)