

OBRABIARKI I URZĄDZENIA DO OBRÓBKI METALI	NORMA BRANŻOWA	BN-77 4459-03
	Wyposażenie tokarek rewolwerowych Trzpienie do uchwytów wiertarskich	
		Grupa katalogowa IV 27

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są trzpienie do uchwytów wiertarskich, stosowane na tokarkach rewolwerowych.

1.2. Określenia. Wielkość nominalna - średnica d w mm i uchwyt Morse' a,

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaj - trzpienie do uchwytów wiertarskich, o symbolu M. 61698 wg PN-61/M-61501.

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

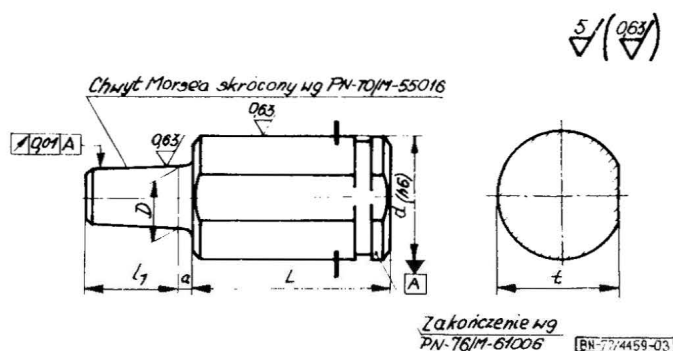
- symbol wg PN-61/M-61501,
- wielkość nominalną d x wielkość chwytu Morse' a,
- numer normy (BN-77/4459-03).

2.3. Przykład oznaczenia trzpienia do uchwytów wiertarskich o wielkości nominalnej $32 \times B16$:

M. 61698 $32 \times B16$ BN-77/4459-03

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary w mm - wg rysunku i tablicy.



Wielkość nominalna $d \times$ chwyt	D	d	L	l_1	a max	t	Chwyt Morse' a skrócony wg PN-70/ M-55016
$16 \times B12$	12,065	16	30	18,5	3,5	15	B12
$20 \times B12$		20	40			19	
$20 \times B16$	15,733			25	40	24	5
$25 \times B12$	12,065	25	40			18,5	3,5
$25 \times B16$	15,733			32	50	24	5
$32 \times B16$	15,733	32	50			32	
$32 \times B18$	17,780			40	60	24	5
$40 \times B16$	15,733	40	60			32	
$40 \times B18$	17,780						

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

3.2. Materiał – stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia wg PN-75/H-84019, o wytrzymałości $R_{\eta_t} \geq 380 \text{ MPa}$ ($R_{\eta_t} \geq 38 \text{ kg/mm}^2$, przy relacji $1 \text{ kg/mm}^2 = 10 \text{ MPa}$).

3.3. Twardość – min 56 HRC.

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

- a) znak wytwórni,
- b) symbol wg PN-61/M-61501,
- c) 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-61/M-61698

- a) wyeliminowano wymiary d w calach,
- b) wymiar t oraz tolerancję wymiaru d zmieniono zgodnie z PN-72/M-61506,
- c) wymiar a doprowadzono do zgodności z PN-70/M-55016,
- d) wprowadzono zakończenie wg PN-76/M-61006,
- e) zamiast gatunku określono wytrzymałość materiału.

3. Normy związane

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

PN-70/M-55016 Obrabiarki i narzędzia do skrawania metali. Chwyty i gniazda ze stożkiem Morse'a skróconym

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

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

PN-72/M-61506 Obrabiarki i narzędzia do skrawania metali. Chwyty walcowe opravek narzędziowych i średnice otworów opravek kotłowniczych

4. Symbol wg SWW - 0642-131.

5. Autor projektu normy – mgr inż. Kazimierz Gattner, Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Obrabiarek do Części Toczonych PONAR-WAFUM, Wrocław.