

MASZYNY I URZĄDZENIA DO OBRÓBK DREWNA	NORMA BRANŻOWA	BN-76
	Przyrząd do kontroli ustawiania noży w wałach nożowych strugarek do drewna	1668-01
		Grupa katalogowa IV 28

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest przyrząd czujnikowy do kontroli ustawiania noży prostych w wałach nożowych okrągłych strugarek do drewna w zakresie średnic od 80 mm do 140 mm wg PN-67/D-60200.

2. Symbol — DUKA.

3. Oznaczenie

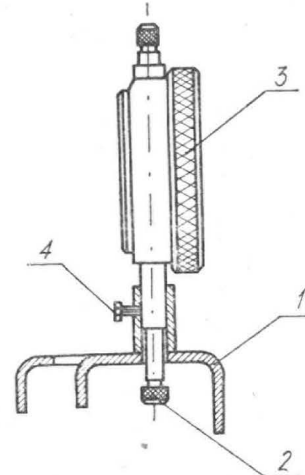
a) przyrządu czujnikowego do kontroli ustawiania noży w wałach nożowych:

PRZYRZĄD DUKA BN-76/1668-01

b) podstawy przyrządu do kontroli ustawiania noży w wałach nożowych:

PODSTAWA PRZYRZĄDU DUKA BN-76/1668-01

4. Wyszczególnienie części przyrządu i materiał
— wg rys. 1 i tablicy.



BN-76/1668-01-1

Rys. 1

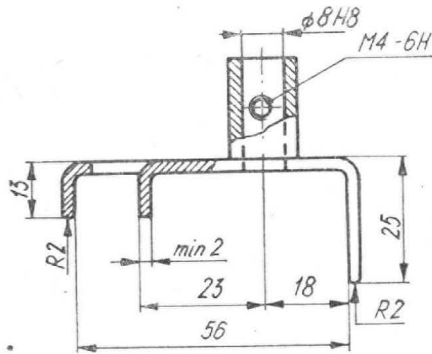
Numer części wg rys. 1	Liczba sztuk	Nazwa części	Materiał
1	1	podstawa przyrządu	stal węglowa konstrukcyjna wg PN-72/H-84020 zalecana stal St5; dopuszcza się żeliwo szare wg PN-63/H-83101
2	1	wymienna końcówka czujnika	stal węglowa konstrukcyjna wg PN-75/H-84019 zalecenia stal 45
3	1	czujnik zegarowy w II klasie dokładności wg PN-68/M-53260 ¹⁾	
4	1	wkręt ze łbem walcowym z gwintem na całej długości M4×8 wg PN-74/M-82227	

¹⁾ Dopuszcza się stosowanie innego rodzaju czujnika zegarowego w klasie dokładności odpowiadającej co najmniej II klasie dokładności czujników zębatych zegarowych wg PN-68/M-53260.

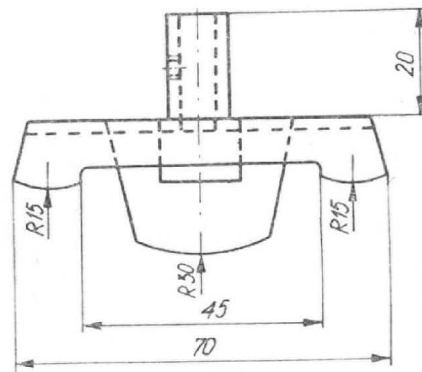
Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Maszynowego Leśnictwa
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora ZPML dnia 16 sierpnia 1976 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 lipca 1977 r. (Dz. Norm. i Miar nr 25/1976 poz. 106)

5. Główne wymiary w mm

a) Podstawa — wg rys. 2.



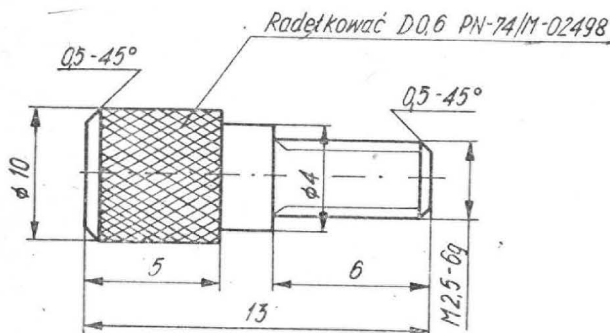
6. Stan powierzchni. Na powierzchni podstawy w części chwytniej nie powinno być pęknięć, za-



BN-76/1668-01-2

Rys. 2

b) Wymienna końcówka czujnika — wg rys. 3.



BN-76/1668-01-3

Rys. 3

M2,5—6g — dla czujnika wg PN-68/M-53260; dla innego rodzaju czujnika średnica gwintu końcówki powinna być zgodna ze średnicą gwintu w czujniku.

dziurów, wykruszeń; ostre krawędzie należy za-
tępić.

Chropowatość powierzchni stykowych podstawy przyrządu z wałem nożowym nie powinna przekraczać $R_a = 5 \mu\text{m}$, a chropowatość otworu do osadzenia czujnika w podstawie oraz powierzchni pomiarowej końcówki czujnika nie powinna przekraczać $R_a = 1,25 \mu\text{m}$.

7. Wykończenie. Wymienną końcówkę czujnika oraz wkręt $M4 \times 8$ wg PN-74/M-82227 należy trwale zabezpieczyć przed korozją. Zaleca się chromowanie. Podstawę należy trwale zabezpieczyć przed korozją. Zaleca się malowanie kolorem i farbami ogólnie przyjętymi do malowania obrabiarek do drewna.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Zjednoczenie Przemysłu Maszynowego Leśnictwa.

2. Normy związane

PN-67/D-60200 Obrabiarki do drewna. Strugarki. Wały nożowe okrągłe. Główne wymiary

PN-63/H-83101 Żeliwo szare. Klasyfikacja

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

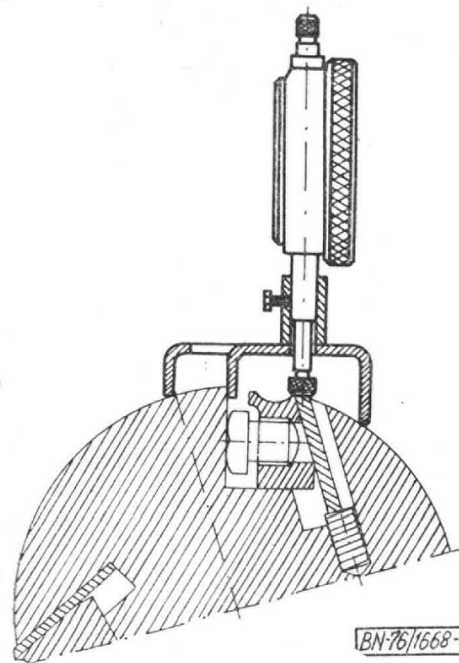
PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-74/M-02498 Radelkowanie. Rodzaje i podziały

PN-68/M-53260 Warsztatowe środki pomiarowe. Czujniki zębate zegarowe

PN-74/M-82227 Wkręty ze łbem walcowym z gwintem na całej długości

3. Przykład zastosowania



BN-76/1668-01-1