

MASZYNY ROLNICZE	N O R M A   B R A N Ż O W A	<b>BN-83</b>
	Mechanizmy tnące maszyn żniwnych <b>Palce pojedyncze i podwójne</b> Wielkości podstawowe	<b>1952-15</b>
		Zamiast BN-72/1952-15
		Grupa katalogowa 0494

BN-83/1952-15 (eqv RWPG CT СЭВ 1592-79 i 1597-79)

**1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy jest palec pojedynczy i palec podwójny mechanizmów tnących o podziałce 76,2 mm, stosowanych w maszynach do zbioru zbóż i zielonek.

**2. Odmiany.** W zależności od konstrukcji palca, różni się:

- palec ze stalką — A,
- palec bezstalkowy — B,

- palec ze stalką bez noska — S-A,
- palec bezstalkowy bez noska — S-B.

Odmiany S-A i S-B są przeznaczone do upraw specjalnych i trudnych warunków eksploatacyjnych.

**3. Przykład oznaczenia palca odmiany S-A o wyróżniku wielkości II:**

PALEC II S-A BN-83/1952-15

**4. Wielkości podstawowe** — wg rysunku i tablicy na str. 2.

K O N I E C

## INFORMACJE DODATKOWE

**1. Instytucja opracowująca normę** — Przemysłowy Instytut Maszyn Rolniczych, Poznań.

**2. Istotne zmiany w stosunku do BN-72/1952-15**

- a) wprowadzono palec podwójny,
- b) wprowadzono nowy sposób oznaczania palców.

**3. Normy międzynarodowe**

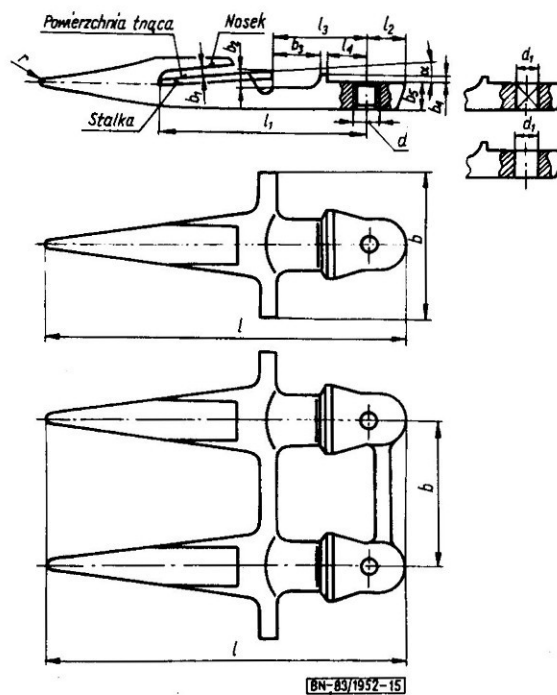
RWPG CT СЭВ 1592-78 Одинарные пальцы режущих аппаратов

сельскохозяйственных машин. Основные параметры и размеры

CT СЭВ 1597-79 Двойные пальцы режущих аппаратов сельскохозяйственных машин. Основные параметры и размеры

**4. Zgodność postanowień.** Norma jest zgodna z normami RWPG CT СЭВ 1592-79 i CT СЭВ 1597-79.

Zgłoszona przez Przemysłowy Instytut Maszyn Rolniczych  
Ustanowiona przez Dyrektora Ośrodka Badawczo-Rozwojowego Podstaw Technologii i Konstrukcji Maszyn TEKOMA  
dnia 9 listopada 1983 r.  
jako norma obowiązująca od dnia 12 września 1984 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 11/1984 poz. 21)



Oznaczenie wymiarów	Wymiary, mm						
	palec pojedynczy				palec podwójny		
	wyróżniki wielkości						
	11	12	13	14	21	22	23
$l$	174	187	188	192	174	163	165
$b$	76,2	76,2	76,2	76,2	76,2	76,2	76,2
$b_1$	4	5	5	4	4	4,5	3,8
$b_2$	10,5	10,5	9	7	10,5	9	10
$b_3$	24	23	22	25	24	—	22
$b_4$	7,5	6	11,7	6	7,5	9	10
$b_5$	14	14	12	14	14	10	12
$d$	—	—	—	M12	—	—	—
$d_1$	∅ 12,5	□12,5	□13	—	∅ 12,5	∅ 10,5	□11
$l_1$	99	105,5	103	108	99	103 <sup>1)</sup>	105
$l_2$	14	20	18	23	14	13	13,5
$l_3$	42	47	45	50	42	—	50
$l_4$	—	20	20	15	—	—	20
$r$	1,6	0,5	0,5	0,5	1,6	0,5	2
$\alpha$	0°	6°30'	3°30'	3°30'	0°	0°	0°
Twardość krawędzi tnącej HRC	od 52 do 60	od 55 do 62	od 52 do 60	od 54 do 60	od 52 do 60	od 50 do 56	od 54 do 60
Masa gotowego palca około, kg	0,49	0,50	0,48	0,44	1,03	0,60	0,67

<sup>1)</sup> Dla produkcji krajowej dopuszcza się w wielkości 22 wymiar  $l_1 = 100$  mm.