

OBRABIARKI I URZĄDZENIA DO OBRÓBK METALI	NORMA BRANŻOWA	BN-77 4423-07
	Oprzyrządowanie Przemy mocowane w rowkach teowych	
	Grupa katalogowa IV 27	

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są przemy mocowane w rowkach teowych przeznaczone do bazowania cylindrycznych przedmiotów obrabianych.

1.2. Określenia. Wielkości nominalne są to zakresy mocowanych średnic $D_{min} \div D_{max}$ oraz zakresy szerokości rowków teowych $a_{min} \div a_{max}$ w mm.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaj - przemy mocowane w rowkach teowych o symbolu PMRz wg FN-61/M-02814.

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

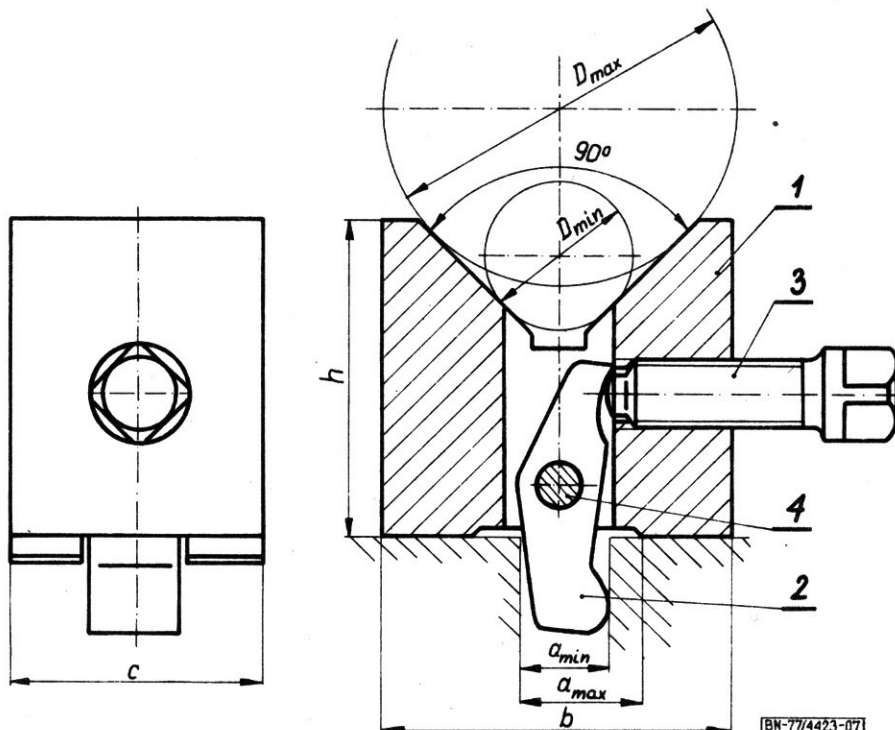
- a) symbol wg FN-61/M-02814,
- b) wielkość przemy wg tabl. 1,
- c) numer normy (BN-77/4423-07).

2.3. Przykład oznaczenia przemy o wielkości nominalnej $D_{min} = 20 \text{ mm}$ i $D_{max} = 50 \text{ mm}$; $a_{min} = 12 \text{ mm}$; $a_{max} = 18 \text{ mm}$;

PMRz 1 BN-77/4423-07

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary główne w mm - wg rysunku i tabl. 1.



Zgłoszona przez Instytut Obróbki Skrawaniem
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Obrabiarkowego dnia 26 października 1977 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 kwietnia 1978 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 5 /1978 poz.27)

Tablica 1

Wielkość pryzmy	Wielkość nominalna				b	c	h	Wymiary nominalne części	
	D		a					śruba cz. 3	kołek cz. 4
	min	max	min	max					
1	20	50	12	18	50	36	45	M10 x 30	6n6 x 35
2	20	50	22	28	50	36	52	M10 x 30	8n6 x 35
3	40	125	12	18	110	63	70	M10 x 60	6n6 x 60
4	40	125	22	28	110	63	75	M10 x 60	8n6 x 60

Tablica 2

Nr części na rysunku	Nazwa części	Liczba sztuk	Nr rysunku lub normy
1	Podstawa	1	1)
2	Dźwignia dociskowa	1	2)
3	Śruba	1	PN-62/M-82308
4	Kołek	1	PN-66/M-85021
1), 2) Patrz Informacje dodatkowe rys. I-1 i I-2.			

3.2. Wyszczególnienie części pryzm - wg tabl. 2.

3.3. Cechowanie. Na pryzmie powinny być umieszczone co najmniej następujące dane:

- znak wytwórni,
- symbol wg PN-61/M-02814,
- wielkość pryzmy.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Istotne zmiany w stosunku do PN-66/M-61389

- przeniesiono części składowe pryzm do Informacji dodatkowych,
- określono minimalną wytrzymałość materiału w miejscu gałunku.

Dotychczas obowiązująca FN-66/M-61389 zostaje unieważniona z dniem 1 kwietnia 1978 r.

3. Normy związane

- FN-75/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki
- PN-65/H-84029 Stal stopowa konstrukcyjna do nawęglania. Gatunki
- PN-61/M-02814 Klasyfikacja i znakowanie przyrządów pomocniczych. Dział P
- PN-75/M-61004 Oprzyrządowanie. Gwinty metryczne
- PN-62/M-82308 Śruby ze łbem czworokątnym wieńcowym
- PN-66/M-85021 Kołki walcowe

4. Symbol wg SWW - 0642-325.

5. Autorzy projektu normy - inż. Edward Dudek, inż. Zbigniew Trocki, inż. Julian Dydyński, Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Sprzętu Mechanicznego, Tarnów.

6. Części składowe pryzm

a) Podstawa część 1 - wg rys. I-1 i tabl. I-1.

Tolerancje gwintu - 7H wg PN-75/M-61004.

Materiał - stal stopowa konstrukcyjna do nawęglania wg PN-65/H-84029, o wytrzymałości $R_m \geq 800$ MPa ($R_m \geq 80$ kg/mm² przy relacji 1 kg/mm² = 10 MPa).

Obróbka cieplna - nawęglanie na głębokość 0,8 ± 0,1 do twardości min 58 HRC.

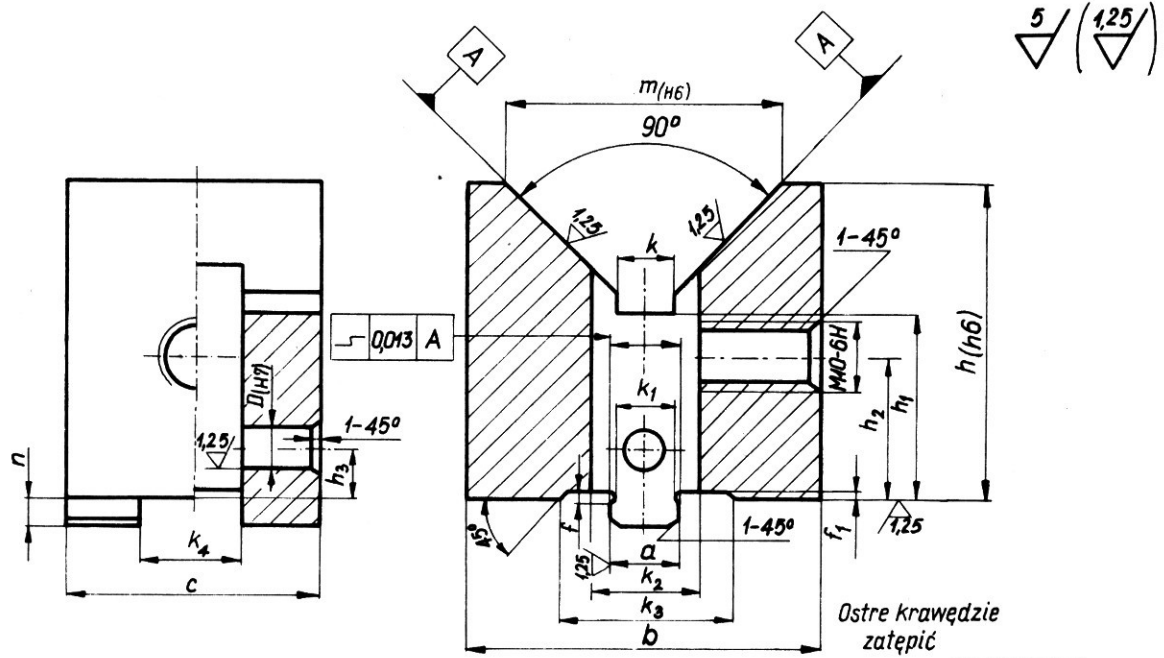
Obróbka powierzchniowa - oksydowanie.

b) Dźwignia dociskowa część 2 - wg rys. I-2 i tabl. I-2.

Materiał - stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia wg PN-75/H-84019, o wytrzymałości $R_m \geq 710$ MPa ($R_m \geq 71$ kg/mm² przy relacji 1 kg/mm² = 10 MPa).

Obróbka cieplna do twardości minimum 42 HRC.

Obróbka powierzchniowa - oksydowanie.

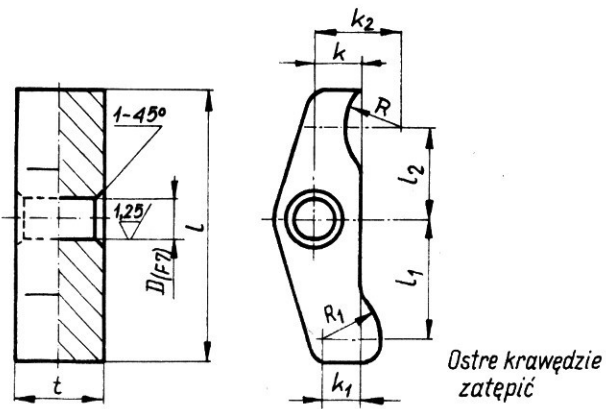


Rys. I-1

Tablica I-1

Wielkość pryzmy	a	b	c	h	h ₁	h ₂	h ₃	k	k ₁	k ₂	k ₃	k ₄	D	m	n	f	f ₁
1	10	50	36	45	26	20	7	8	10	15	24	14	6	40	6	2	1
2	20	50	36	52	32	25	10	8	18	26	30	14	8	42	12	3	2
3	10	110	63	70	26	20	7	15	10	20	30	20	6	97	6	2	1
4	20	110	63	75	32	25	10	20	18	30	40	20	8	100	12	3	2

5 / (1,25)



Rys. I-2

Tablica I-2

Wielkość pryzmy	t	l	l ₁	l ₂	k	k ₁	k ₂	D	R	R ₁
1	13	38	17	13	6	5	12	6	8	8
2	18									
3	13	52	25	15	10	8	18	8	10	12
4	18									