

<b>OBRABIARKI I URZĄDZENIA DO OBRÓBK METALI</b>	<b>NORMA BRANŻOWA</b>	<b>BN-77</b> <hr/> <b>4423-14</b>
	<b>Oprządkowanie</b> <b>Rękojeści krzyżowe i gwiazdowe</b>	
	Grupa katalogowa IV 27	

### 1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są rękojeści krzyżowe i gwiazdowe stosowane w oprządkowaniu.

1.2. Określenia. Wielkość nominalna - średnica  $d$  w mm.

### 2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje. Ze względu na kształt rozróżnia się następujące rodzaje rękojeści:

- krzyżowe - wyróżnione w oznaczeniu słowami **REKOJEŚĆ KRZYŻOWA**,
- gwiazdowe - wyróżnione w oznaczeniu słowami **REKOJEŚĆ GWIAZDOWA**.

2.2. Odmiany. Ze względu na materiał rozróżnia się następujące odmiany rękojeści:

- rękojeści z żeliwa szarego - wyróżnione w oznaczeniu literą **A**,
- rękojeści ze stopu cynku - wyróżnione w oznaczeniu literą **B**,
- rękojeści z tworzywa sztucznego - wyróżnione w oznaczeniu literą **C**.

2.3. Przykład oznaczenia rękojeści gwiazdowej odmiany A, o wielkości nominalnej  $d = 40$  mm:

**REKOJEŚĆ GWIAZDOWA A40 BN-77/4423-14**

### 3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary w mm - według rysunku i tablicy na str. 2.

3.2. Materiał

- a) rękojeści odmiany A - żeliwo szare wg PN-76/H-83101,
- b) rękojeści odmiany B - stop cynku wg PN-63/H-87101,
- c) rękojeści odmiany C:
  - korpus - tworzywo sztuczne termoutwardzalne,
  - tulejka - pręt sześciokątny ze stali węglowej konstrukcyjnej wyższej jakości ogólnego przeznaczenia wg PN-75/H-84019 lub ze stopu cynku wg PN-63/H-87101. Dopuszcza się wykonanie rękojeści z pręta o innym kształcie.

3.3. Wykonanie

- a) rękojeści odmiany A - odlewane,
- b) rękojeści odmiany B - odlewane po ciśnieniu,
- c) rękojeści odmiany C - prasowane w formach.

**K O N I E C**

### INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Istotne zmiany w stosunku do PN-57/M-56157 i PN-57/M-56158

- a) zmieniono grupę katalogową z IV 11 na IV 27,
  - b) ujednoczono konstrukcję i zakres wielkości nominalnych obu rodzajów rękojeści,
  - c) wyeliminowano niektóre wymiary konstrukcyjne.
- Dotychczas obowiązujące PN-57/M-56157 i PN-57/M-56158 zostają unieważnione z dniem 1 kwietnia 1978 r.

3. Normy związane

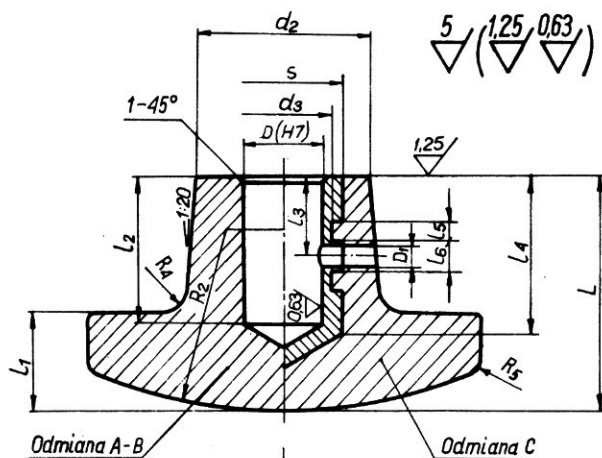
- PN-76/H-83101 Żeliwo szare niestopowe. Odlewy. Ogólne wymagania i badania. Gatunki
- PN-75/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki
- PN-63/H-87101 Stopy cynku. Gatunki
- PN-66/M-85020 Kołki stożkowe

4. Symbol wg SWW - 0642-331.

5. Autor projektu normy - inż. Cecylia Serwin, Instytut Obróbki Skrawaniem, Kraków.

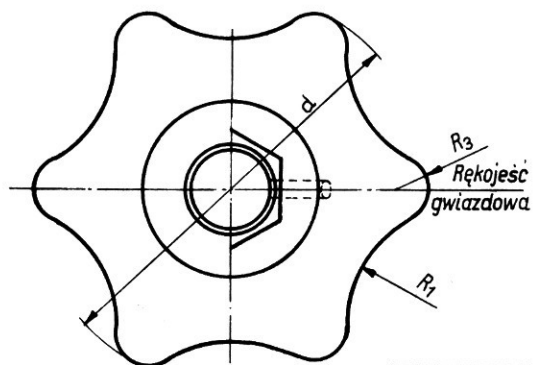
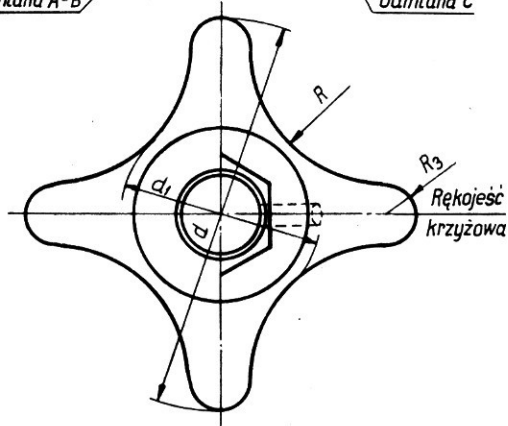
**Zgłoszona przez Instytut Obróbki Skrawaniem**  
**Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Obrabiarkowego dnia 26 października 1977 r.**  
**jako norma obowiązująca od dnia 1 kwietnia 1978 r.**  
**(Dz. Norm. i Miar nr 5 /1978 poz. 27)**

## Wymiary



Odmiana A-B

Odmiana C



BN-77/4423-14

Wielkość nominalna $d$	$d_1$	$d_2$	$d_3$	$D$	$D_1$ <sup>1)</sup>	$L$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$l_4$	$l_5$	$l_6$	$S$	$R_1$	$R_2$	$R_3$	$R_4$	Kotek stożkowy wg PN66/M-85020
32	22	18	9	6	2	24	10	15	8	16	3	4	12	12	50	4	2	2 x 18
40	25	22	12	8	2,5	28	12	18	9	19		5	14	15	60		2,5 x 22	
50	28	25	14	10	3	32	14	20	11	22	4	6	17	18	70	5	3	3 x 25
60	32	28	16	12	4	36	16	22	12	24			19	20	90		4 x 30	
70	36	32	18	14	5	40	18	25	13	26	5	8	22	22	100	6	4	5 x 36
80	40	36	20	16	6	48	20	30	16	32	6		24	25	110		6 x 36	

1) Otwór jest wiercony z jednej strony rękojeści. Przy montażu przewierca się otwór przez sworzeń i przez przeciwną ściankę rękojeści, po czym całość rozwierca się według kąta stożkowego.