

OBRABIARKI I URZĄDZENIA DO OBRÓBK METALI	NORMA BRANŻOWA	BN-79
	Oprzyrządowanie Nakrętki krzyżowe	4423-24
		Grupa katalogowa IV 27

1. WSTĘP

1.1. **Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są nakrętki krzyżowe stosowane w oprzyrządowaniu.

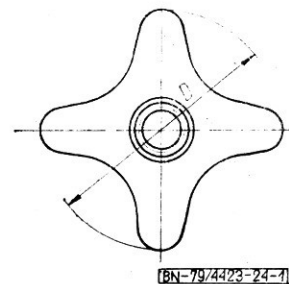
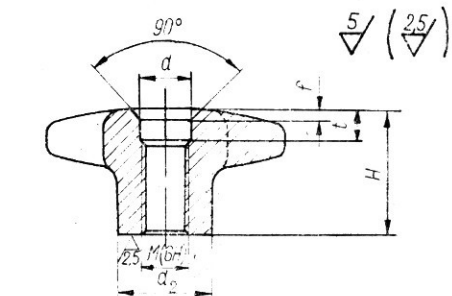
1.2. **Wielkość nominalna** — wielkość gwintu metrycznego M.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

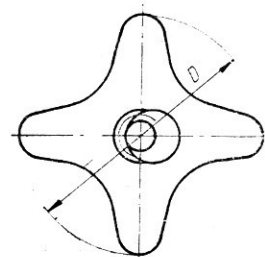
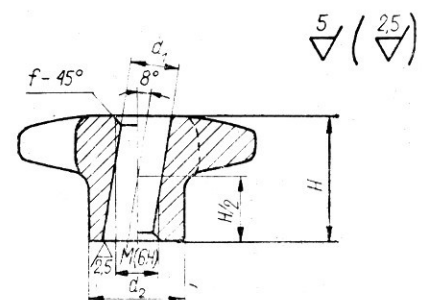
2.1. **Rodzaje** — wg tabl. 1.

Tablica 1

Symbol wg PN-61/M-02814	Nazwa	Szkic
PLNn	nakrętki krzyżowe zwykłe	
PLNp	nakrętki krzyżowe szybko-mocujące	



Rys. 1



Rys. 2

2.2. **Przykład oznaczenia** nakrętki krzyżowej zwykłej o wielkości nominalnej M10:

PLNn M10 BN-79/4423-24

3. WYMAGANIA

3.1. **Wymiary główne** w mm

a) nakrętka krzyżowa PLNn — wg rys. 1 i tabl. 2,

b) nakrętka krzyżowa szybko-mocująca PLNp — wg rys. 2 i tabl. 2.

Zgłoszona przez Instytut Obróbki Skrawaniem
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Obrabiarkowego dnia 11 czerwca 1979 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 kwietnia 1980 r. (Dz. Norm. i Miar 18/1979 poz. 87)

Tablica 2

Wielkość nominalna M	D	d	d ₁	d ₂	H	t	f
M8	40	8,4	8,6	16	24	8	1
M10	50	10,5	10,75	20	28		1,6
M12	63	13	12,75	25	33	9	

3.2. Materiał — stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia wg PN-75/H-84019 — gatunki o wytrzymałości $R_m \geq 610$ MPa ($R_m \geq 61$ kG/mm²).

3.3. Wykonanie

- półfabrykat stanowi odkuwka,
- obróbka cieplna do twardości $28 \div 34$ HRC,
- wykończenie powierzchni — oksydowanie chemiczne.

Dopuszcza się wykonanie nakrętek krzyżowych niejednorodnych, tj. rękojeści wykonane z tworzywa sztucznego termoutwardzalnego wg PN-75/C-89270 i gwintowane wtopki wykonane z odlewniczych stopów aluminium wg PN-76/H-88027.

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

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

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Instytut Obróbki Skrawaniem w Krakowie, 30-011 Kraków, ul. Wrocławska 37a.

2. Istotne zmiany w stosunku do PN-59/M-61289 i PN-59/M-61286

- pominięto nakrętki o wielkości nominalnej M16,
- wymiary szczegółowe części chwytowej nakrętek podano w Informacjach dodatkowych,
- zamiast określania gatunku stali określono minimalną wytrzymałość materiału.

Dotychczas obowiązujące PN-59/M-61289 i PN-59/M-61286 zostają unieważnione z dniem 1 kwietnia 1980 r.

3. Normy związane

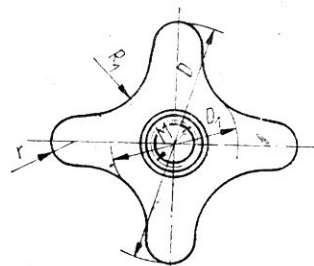
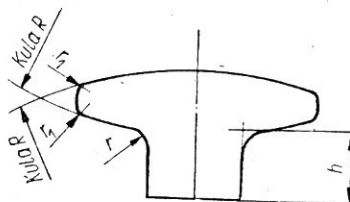
PN-75/C-89270 Tworzywa sztuczne. Tworzywa fenolowe
PN-75/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-76/H-88027 Odlewnicze stopy aluminium. Gatunki
PN-61/M-02814 Klasyfikacja i znakowanie przyrządów pomocniczych. Dział „P”.

4. Symbol wg SWW — 0642-339.

5. Autor projektu normy — mgr inż. Ewa Trzeńska, Instytut Obróbki Skrawaniem w Krakowie.

6. Wymiary części chwytowej nakrętek w mm — wg rysunku i tablicy.



BN-79/4423-24-1

Wielkość nominalna M	D	D ₁	\bar{h}	r	r ₁	Kula R	R ₁
M8	40	21	13	3	2	90	12
M10	50	25	15	4	2,5	100	14
M12	63	32	18	5	3	110	16