

OBRABIARKI I URZĄDZENIA DO OBRÓBK METALI	NORMA BRANŻOWA	BN-79 4423-25
	Oprzyrządowanie Nakrętki dociskowe nastawne	
	Grupa katalogowa IV 27	

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są nakrętki dociskowe nastawne stosowane w oprzyrządowaniu.

2. Rodzaj — nakrętki dociskowe nastawne o symbolu PLNc wg PN-61/M-02814.

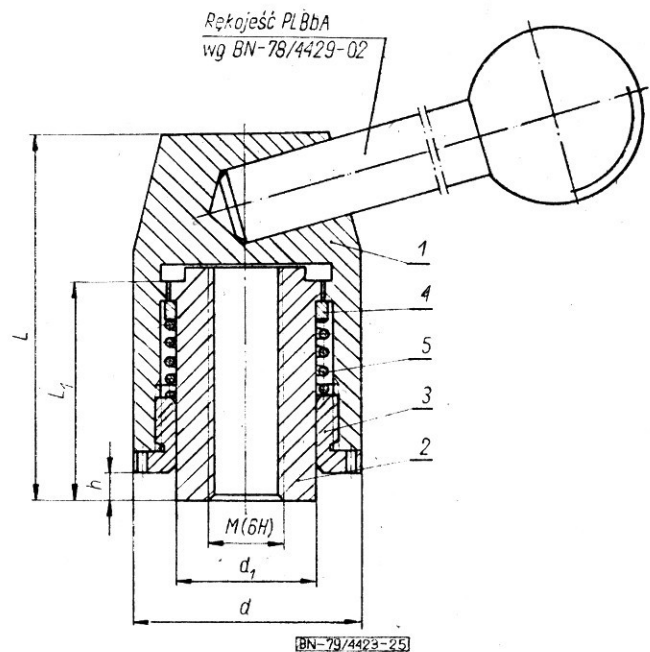
3. Wielkość nominalna — wielkość gwintu metrycznego M.

4. Przykład oznaczenia nakrętki dociskowej nastawnej o wielkości nominalnej M12:

PLNc M12 BN-79/4423-25

5. Wymiary główne w mm — wg rysunku i tablicy.

Wielkość nominalna M	d	d ₁	L	L ₁	h min	Rękojeść wg BN-78/4429-02
M8	26	15,5	42	27	3	BLBb A 8×80
M10	30	18,5	48	29		BLBb A 10×100
M12						
M16	36	23,5	60	35	4	PLBb A 12×125
M20	40	27,5	68	40		PLBb A 16×160



1 — obudowa wg rys. I-1 i tabl. I-1, 2 — tuleja z gwintem wg rys. I-2 i tabl. I-2, 3 — wkrętka wg rys. I-3 i tabl. I-3, 4 — pierścień wg rys. I-4 i tabl. I-4, 5 — sprężyna wg rys. I-5 i tabl. I-5

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

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

K O N I E C

Informacje dodatkowe

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 nr 18/1979 poz. 87)

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Istotne zmiany w stosunku do PN-64/M-61298

a) rysunki części składowych nakrętek wraz z wymaganiami dotyczącymi ich wykonania przeniesiono z normy do Informacji dodatkowych,

b) pominięto niezalecane nakrętki o wielkości nominalnej M14,

c) poprawiono zazębienie dwunastokąta.

Dotychczas obowiązująca PN-64/M-61298 zostaje unieważniona z dniem 1 kwietnia 1980 r.

3. Normy związane

PN-61/M-02814 Klasyfikacja i znakowanie przyrządów pomocniczych. Dział „P”

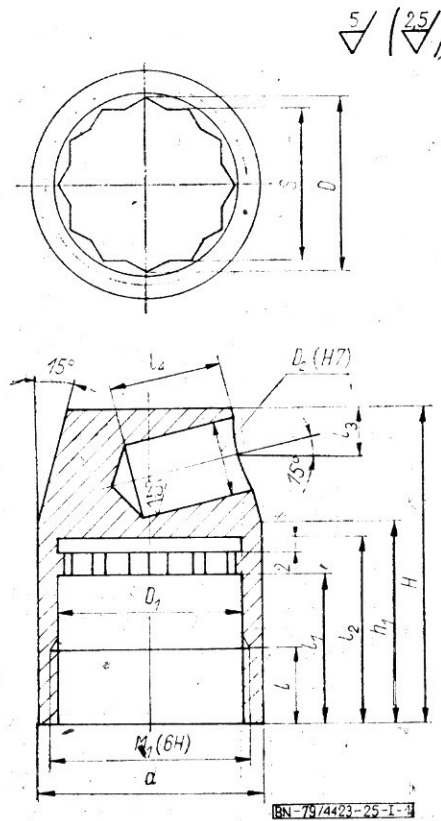
BN-78/4429-02 Oprzyrządowanie. Rękojeści trzpieniowe i z gałką.

4. Symbol wg SWW — 0642-339.

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

6. Części składowe nakrętek

a) Obudowa — wg rys. I-1 i tabl. I-1.



Rys. I-1

Tablica I-1

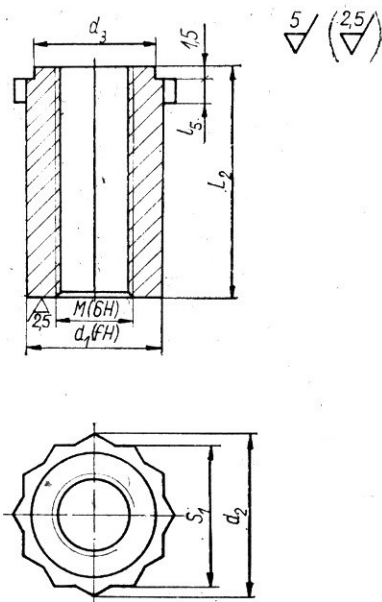
Wielkość nominalna M	M ₁	a	D	D ₁	D ₂	H	h ₁	l	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	S	Liczba zębów z
M8	M22×1,5	26	19,6	20,3	8	36	24	10	18	23	5,5	12	17	12
M10	M24×1,5	30	21,9	22,3	10	42	27		20	25	6	15	19	
M12									23	29	7	18	24	
M16	M30×1,5	36	27,7	28,4	12	52	37		28	34	10	22	27	
M20	M36×2	40	31,2	33,8	16	60								

Materiał — stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia wg PN-75/H-84019 — gatunki o wytrzymałości $R_m \geq 670$ MPa ($R_m \geq 67$ kG/mm²).

Obróbka cieplna do twardości 28 ÷ 32 HRC.

Wykończenie powierzchni — oksydowanie chemiczne.

b) Tuleja z gwintem — wg rys. I-2 i tabl. I-2.



BN-79/4423-25-I-2

Rys. I-2

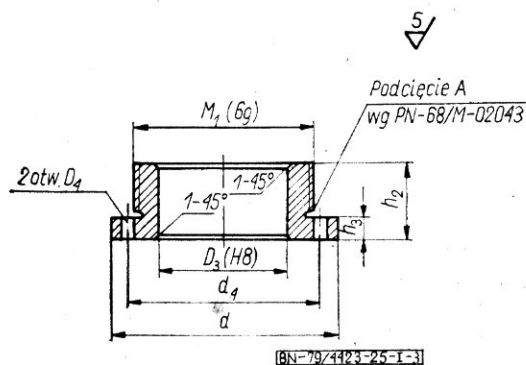
Tablica I-2

Wielkość nominalna M	d ₁	d ₂	d ₃	L ₂	l ₅	S ₁	Liczba zębów z
M8	15,5	19,4	14	28,5	3	16,75	12
M10	18,5	19,7	16	30,5		18,75	
M12						23,75	
M16	23,5	25,7	22	36,5	4	23,75	
M20	27,5	31	25	41,5		26,75	

Materiał — stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia wg PN-75/H-84019 — gatunki o wytrzymałości $R_m \geq 670$ MPa ($R_m \geq 67$ kG/mm²).

Obróbka cieplna do twardości 28 + 32 HRC.

c) Wkrętka — wg rys. I-3 i tabl. I-3.



Rys. I-3

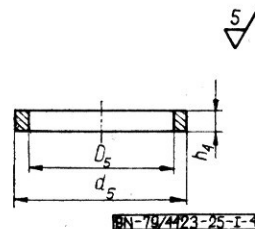
Tablica I-3

Wielkość nominalna M	M ₁	d	d ₄	D ₃	D ₄	h ₂	h ₃
M8	M22×1,5	26	21	15,5	2,5	10	3
M10	M24×1,5	30	25	18,5			
M12							
M16	M30×1,5	36	30	23,5	3	11	4
M20	M36×2	40	36	27,5		12	

Materiał — stal węglowa (konstrukcyjna zwyklej jakości ogólnego przeznaczenia wg PN-72/H-84020 — gatunki o wytrzymałości $R_m \geq 500$ MPa ($R_m \geq 50$ kG/mm²).

Wykończenie powierzchni — oksydowanie chemiczne.

d) Pierścień — wg rys. I-4 i tabl. I-4.



BN-79/4423-25-I-4

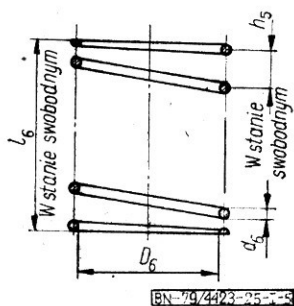
Rys. I-4

Tablica I-4

Wielkość nominalna M	d ₅	D ₅	h ₄
M8	20	16	2,5
M10	22	19	
M12	27	24	
M16	33	28	35

Materiał — stal węglowa konstrukcyjna zwyklej jakości ogólnego przeznaczenia wg PN-72/H-84020 — gatunki o wytrzymałości $R_m \geq 500$ MPa ($R_m \geq 50$ kG/mm²).

e) Sprężyna — wg rys. I-5 i tabl. I-5.



Rys. I-5

Tablica I-5

Wielkość nominalna M	d_6	D_6	l_6	h_5
M8	1	16,5	20	5
M10		20	25	
M12				
M16	1,2	24,5	35	7
M20	1,6	28,5	42	

Materiał — drut sprężynowy AII wg PN-71/M-80057.