

OBRABIARKI I URZĄDZENIA DO OBRÓBK METALI	NORMA BRANŻOWA	BN-77 4424-04
	Oprządkowanie Śruby do podkładek stożkowych	
	Grupa katalogowa IV 27	

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są śruby do podkładek stożkowych wg PN-55/M-82028.

1.2. Określenia. Wielkość nominalna - wielkość gwintu metrycznego M i długość l w mm.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaj - śruby do podkładek stożkowych o symbolu PLDh wg PN-61/M-02814.

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

- a) symbol wg PN-61/M-02814,
- b) wielkość nominalną $M \times l$ wg tablicy,
- c) numer normy.

2.3. Przykład oznaczenia śruby do podkładek stożkowych o wielkości nominalnej $M \times l = M16 \times 100$ mm:

PLDh M16 x 100 BN-77/4424-04

3. WYMAGANIA

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

3.2. Tolerancja gwintu - 6g wg PN-75/M-61004.

3.3. Materiał - stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia wg PN-75/H-84019, o wytrzymałości $R_m \geq 700$ MPa ($R_m \geq 70$ kg/mm², przy re-lacji $1 \text{ kg/mm}^2 = 10 \text{ MPa}$).

3.4. Twardość tba 35 ÷ 40 HRC.

3.5. Obróbka powierzchniowa - oksydacja.

3.6. Cechowanie. Na śrubie powinny być umieszczone co najmniej następujące dane:

- a) znak wytwórni,
- b) symbol wg PN-61/M-02814,
- c) wielkość nominalna.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Istotne zmiany w stosunku do PN-58/M-61265

- a) usunięto niezalecane śruby o wielkościach nominalnych M14x60; M14x80, M14x100,
- b) w miejsce gatunku określono minimalną wytrzymałość materiału.

Dotychczas obowiązująca PN-58/M-61265 zostaje unieważniona z dniem 1 kwietnia 1978 r.

3. Normy związane

PN-75/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki
 PN-71/M-02048 Rozwartości kluczy i wymiary "pod klucz"
 PN-61/M-02814 Klasyfikacja i znakowanie przyrządów pomocniczych. Dział "PI"
 PN-75/M-61004 Oprządkowanie. Gwinty metryczne
 PN-55/M-82028 Podkładki stożkowe

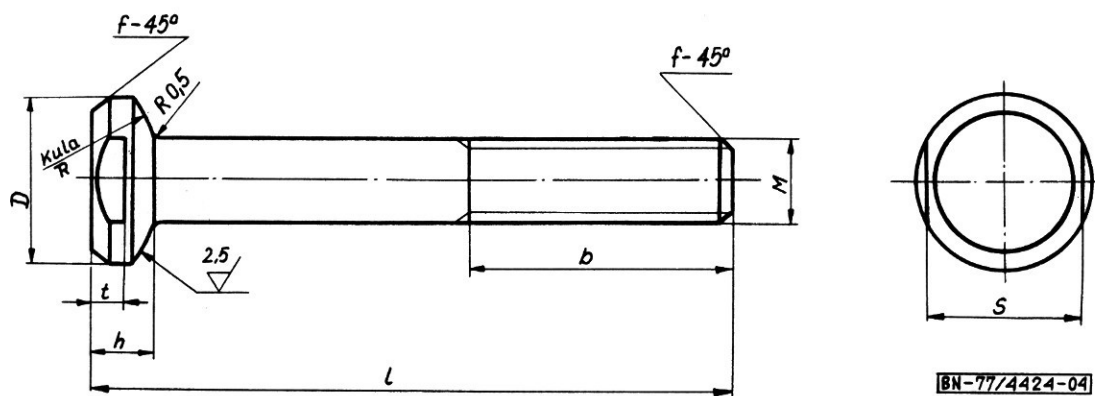
4. Symbol wg SWW - 0642-339.

5. Autor projektu normy - mgr inż. Tadeusz Madej, 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

5/(2,5/)



Wielkość nominalna $M \times l$	D	S	h	t	R	b	f
M8×40	16	14	6	3	12,5	25	1,2
M8×60							
M10×60	20	17	7	4	15	32	1,5
M10×80							
M12×60	25	22	8	5	17	36	1,8
M12×80							
M12×100							
M16×80	32	27	10	6	22	40	2
M16×100							
M16×120							
M20×100	36	32	12	8	27	63	2,5
M20×120							
M20×140							
M24×120	40	36	14	10	32	63	3
M24×140							
M24×160							
M30×140	50	41	16	12	40	63	4
M30×160							
M30×180							

Odchyłki wymiaru S wg PN-71/M-02048.