

OBRABIARKI I URZĄDZENIA DO OBRÓBK METALI	NORMA BRANŻOWA	BN-77 <hr/> 4424-07
	Oprzyrządowanie Nakrętki z wkrętem zabezpieczającym	
	Grupa katalogowa IV 27	

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są nakrętki z wkrętem zabezpieczającym, stosowane w oprzyrządowaniu.

1.2. Określenia. Wielkość nominalna - wielkość gwintu metrycznego M.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaj - nakrętki z wkrętem zabezpieczającym o symbolu PLNh wg PN-61/M-02814.

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

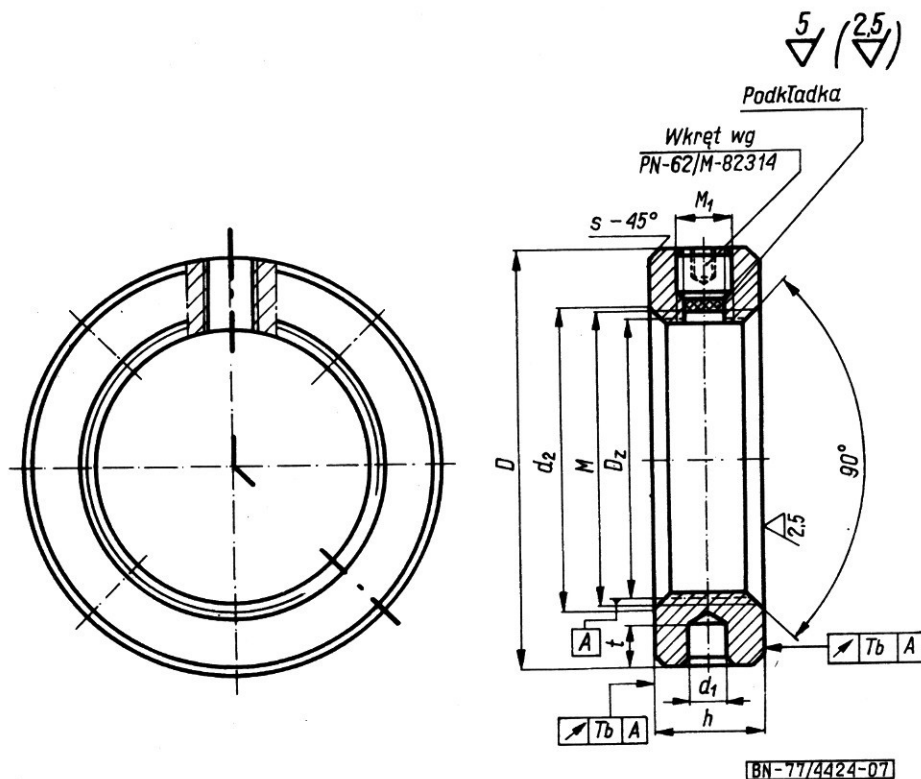
- a) symbol wg PN-61/M-02814,
- b) wielkość nominalną M wg tablicy,
- c) numer normy (BN-77/4424-07).

2.3. Przykład oznaczenia nakrętki z wkrętem zabezpieczającym o wielkości nominalnej M30 x 2:

PLNh M30 x 2 BN-77/4424-07

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary w mm - wg rysunku i tablicy.



Zgłoszona przez Instytut Obróbki Skrawaniem
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Obrabiarkowego dnia 13 maja 1977 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 lipca 1978 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 6/1978 poz. 30)

Wielkość nominalna M	D	M ₁	d ₁	d ₂	Podkładka	h	t	s	T _b	Wkręt wg PN-62/M-82314
M12x1,25	32	M6	5	14	ø5x1,5	10	7	0,5	0,01	M6 x 8
M16x1,5	36			18						
M20x1,5	45	M8	6	23	ø6,7x2	12	8	1	0,016	M8 x 10
M24x2	50			27						
M30x2	56			33		16				
M36x3	60			39						
M42x3	68			45						
M48x3	75	M10	8	51	ø8,4x2,5	20	10	1,6	0,016	M10 x 12
M56x4	85			60						
M64x4	95			68						
M72x4	105			76					0,025	M10 x 14
M80x4	115			84						
M90x4	125			94						
M100x4	145			104						
M110x4	155			114						
M125x4	170	129	0,025	M10 x 20						

3.2. Tolerancja gwintu - 7H wg PN-75/M-61004.

3.3. Materiał. Nakrętka - stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia wg PN-75/H-84019, o wytrzymałości $R_m \geq 500$ MPa ($R_m \geq 50$ kg/mm², przy relacji 1 kg/mm² = 10 MPa), podkładka - miedź wg PN-77/H-82120.

3.4. Obróbka cieplna. Nakrętka nawęglana i hartowana do twardości 38 ÷ 45 HRC. Gwinty nieutwardzone.

3.5. 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, Kraków.

2. Istotne zmiany w stosunku do PN-58/M-61282. Dla nakrętki zamiast gatunku określono minimalną wytrzymałość materiału.

Dotychczas obowiązująca PN-58/M-61282 zostaje unieważniona z dniem 1 lipca 1978 r.

3. Normy związane
PN-77/H-82120 Miedź. Gatunki
PN-75/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej ja-

kości ogólnego przeznaczenia. Gatunki
PN-61/M-02814 Klasyfikacja i znakowanie przyrządów pomocniczych. Dział P
PN-75/M-61004 Oprzyrządowanie. Gwinty metryczne
PN-62/M-82314 Wkręty dociskowe z gniazdem sześciokątnym i końcem płaskim

4. Symbol wg SWW - 0642-339.

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