

OBRABIARKI I URZĄDZENIA DO OBRÓBK METALI	NORMA BRANŻOWA	BN-77 <hr/> 4424-08
	Oprządkowanie Nakrętki z kołnierzem	
	Grupa katalogowa IV 27	

1. WSTĘP

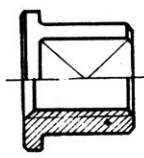
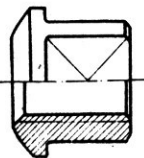
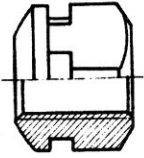
1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są nakrętki z kołnierzem stosowane w oprządkowaniu.

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

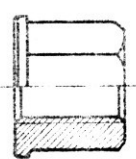
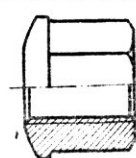
2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje - wg tabl. 1.

Tablica 1

Symbol wg PN-61/M-02814	Nazwa	Szkic
1	2	3
PLNa	Nakrętki kwadratowe z kołnierzem płaskim	
PLNb	Nakrętki kwadratowe z kołnierzem kulistym	
PLNx	Nakrętki kwadratowe z kołnierzem kulistym i podtoczeniem	

cd. tabl. 1.

Symbol wg PN-61/M-02814	Nazwa	Szkic
1	2	3
PLNf	Nakrętki sześciokątne z kołnierzem płaskim	
PLNg	Nakrętki sześciokątne z kołnierzem kulistym	

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

- a) symbol wg PN-61/M-02814,
- b) wielkość nominalną M wg tabl. 2,
- c) numer normy (BN-77/4424-08).

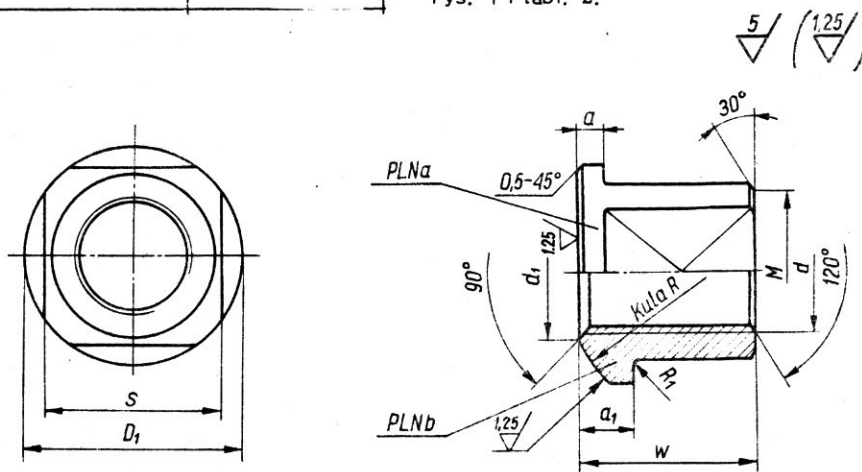
2.3. Przykład oznaczenia nakrętki kwadratowej z kołnierzem płaskim o wielkości nominalnej M10:

PLNa M10 BN-77/4424-08

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary w mm

a) Nakrętki kwadratowe z kołnierzem płaskim PLNa i nakrętki kwadratowe z kołnierzem kulistym PLNb - wg rys. 1 i tabl. 2.

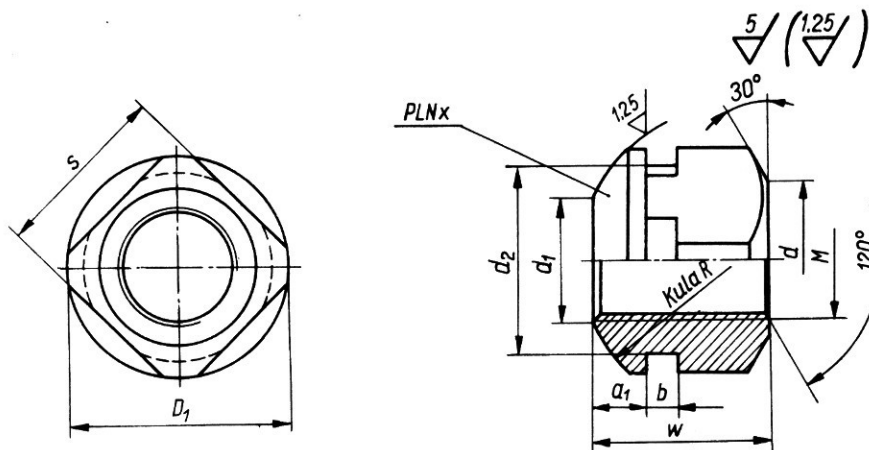


Rys. 1

BN-77/4424-08-1

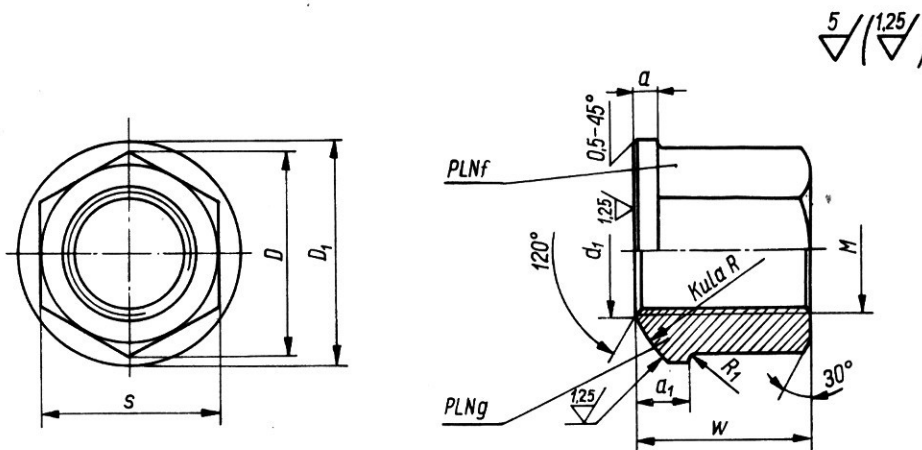
Zgłoszona przez Instytut Obróbki Skrawaniem
 Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Obrabiarkowego dnia 13^{go} maja 1977 r.
 jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 lipca 1978 r.
 (Dz. Norm. i Miar nr 6 /1978 poz. 30)

b) Nakrętki kwadratowe z kołnierzem kulistym i podtoczeniem PLNx - wg tabl. 2 i rys. 2.



Rys. 2

c) Nakrętki sześciokątne z kołnierzem płaskim PLNf i nakrętki sześciokątne z kołnierzem kulistym PLNg - wg rys. 3 i tabl. 2.



Rys. 3

Tablica 2

Wielkość nominalna M	S	D	D ₁	w	a ₁	a	b	d	d ₁	d ₂	kula R	R ₁
M6	10 ^{+0,04} _{+0,19}	11,5	14	9	3	2	2	9	8	11,5	10,5	0,2
M8	13 ^{+0,04} _{+0,24}	18,2	18	12	4		3	12	10	15	12,5	
M10	17 ^{+0,05} _{+0,30}	19,6	22	15	5	3	3,5	15	12	18,5	15	0,5
M12	19 ^{+0,06} _{+0,36}	21,9	25	18	6		4	17	14	21	17	
M16	24 ^{+0,06} _{+0,36}	27,7	30	24	7	4	4,5	20	18	24,5	22	1
M20	30 ^{+0,09} _{+0,48}	34,6	38	30	9	5	5,5	27	22	33	27	
M24	36 ^{+0,10} _{+0,60}	41,6	45	36	11		6,5	33	26	39	32	
M30	46 ^{+0,10} _{+0,60}	53,1	58	45	13		7	43	32	50	40	

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

3.3. Materiał - stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia wg PN-75/H-84019, o wytrzymałości $R_m > 710 \text{ MPa}$ ($R_m > 71 \text{ kg/mm}^2$, przy relacji $1 \text{ kg/mm}^2 = 10 \text{ MPa}$).

3.4. Twardość - 38 \pm 45 HRC.

3.5. Cechowanie. Na nakrętkę 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-60/M-61272, PN-60/M-61273, PN-58/M-61276, PN-58/M-61277 i PN-62/M-61290.

- a) połączono postanowienia 4 norm PN tworząc jedną normę branżową.
- b) wyeliminowano nakrętki do śrub M14.
- c) zamiast gatunku określono minimalną wytrzymałość materiału.

Dotychczas obowiązujące PN-60/M-61272, PN-60/

M-61273, PN-58/M-61276, PN-58/M-61277, PN-62/M-61290 zostają unieważnione z dniem 1 lipca 1978 r.

3. Normy związane

PN-75/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunku PN-61/M-02814 Klasyfikacja i znakowanie przyrządów pomocniczych. Dział P
PN-75/M-61004 Oprzyrządowanie. Gwinty metryczne

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