

OBRABIARKI I URZADZENIA DO OBRÓBK METALI	NORMA BRANŻOWA	BN-77 <hr/> 4425-01
	Oprządkowanie <b>Piloty radełkowane i z przetyczką</b>	
	Grupa katalogowa IV 27	

**1. WSTĘP**


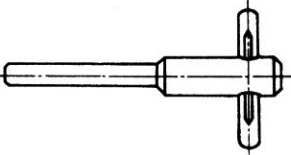
**1.1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są piloty radełkowane z przetyczką, stosowane w oprządkowaniu.

**1.2. Określenia.** Wielkość nominalna - średnica  $d$  i długość  $l$  w mm.

**2. PODZIAŁ I OZNACZENIE**

**2.1. Rodzaje** - wg tabl. 1.

Tablica 1

Symbol wg PN-61/M-02814	Rodzaj	Szkic
PLAa	Piloty radełkowane	
PLAb	Piloty z przetyczką	

**2.2. Sposób budowy oznaczenia.** Oznaczenie pilota powinno zawierać:

- symbol wg PN-61/M-02814,
- wielkość nominalną  $d \times l$  wg tabl. 2, lub 3,
- numer normy.

**2.3. Przykład oznaczenia pilota radełkowanego o wielkości nominalnej  $d \times l = 4 \times 25$  mm:**

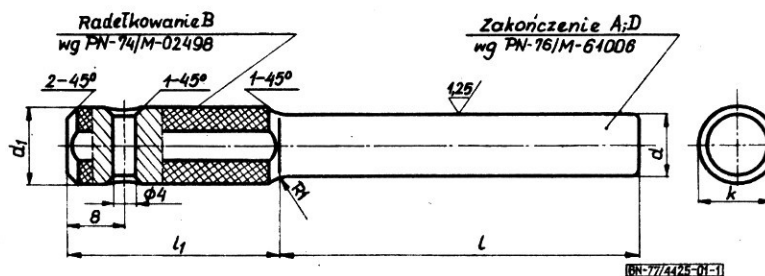
PLAa 4 x 25 BN-77/4425-01

**3. WYMAGANIA**

**3.1. Wymiary w mm**

a) Piloty radełkowane PLAa - wg rys. 1 i tabl. 2.

$\sqrt[5]{(425)}$



Rys. 1

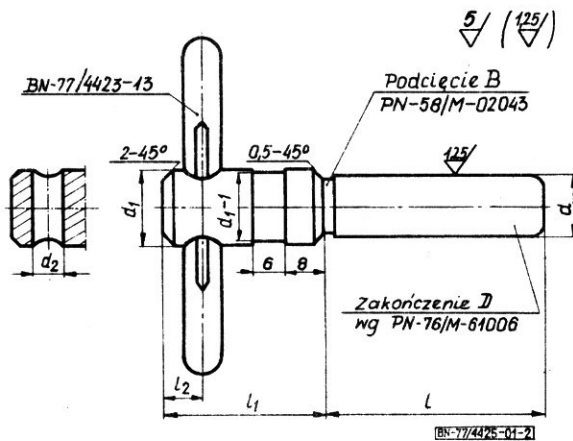
Zgłoszona przez Instytut Obróbki Skrawaniem  
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Obrabiarkowego dnia 26 października 1977 r.  
jako norma obowiązująca od dnia 1 kwietnia 1978 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 5 /1978 poz. 27)

Tablica 2

Wielkość nominalna $d \times l$	$d_1$	$k$	$l_1$
2,5 ÷ 4 × 16	8	7	25
2,5 ÷ 4 × 20			
2,5 ÷ 4 × 25			
2,5 ÷ 4 × 32			
4 ÷ 6 × 20	10	9	32
4 ÷ 6 × 25			
4 ÷ 6 × 32			
4 ÷ 6 × 40			
4 ÷ 6 × 50			
6 ÷ 8 × 32	12	11	40
6 ÷ 8 × 40			
6 ÷ 8 × 50			
6 ÷ 8 × 53			

Tolerancję średnicy  $d$  należy dobierać w zależności od żądanej dokładności ustalenia przedmiotu obrabianego.  
Zalecane pasowania: H7/g6; H7/h6; H7/j6; H8/e8; H8/f8.

b) Piloty z przetyczką PLAb - wg rys. 2 i tabl. 3.



Rys. 2  
Tablica 3

Wielkość nominalna $d \times l$	$d_1$	$d_2$	$l_1$	$l_2$	Przetyczka PRLc wg BN-77/4423-13
8 ÷ 12 × 40	14	6	36	8	6 × 63
8 ÷ 12 × 50					
8 ÷ 12 × 63					
8 ÷ 12 × 80					
8 ÷ 12 × 100					

cd. tabl. 3

Wielkość nominalna $d \times l$	$d_1$	$d_2$	$l_1$	$l_2$	Przetyczka PRLc wg BN-77/4423-13	
12 ÷ 16 × 50	18		40	10	8 × 80	
12 ÷ 16 × 63						
12 ÷ 16 × 80						
12 ÷ 16 × 100						
12 ÷ 16 × 120						
16 ÷ 20 × 80	22		45			
16 ÷ 20 × 100						
16 ÷ 20 × 125						
16 ÷ 20 × 160						
20 ÷ 25 × 80	28	10	50	12		10 × 100
20 ÷ 25 × 100						
20 ÷ 25 × 125						
20 ÷ 25 × 160						
20 ÷ 25 × 200						
25 ÷ 32 × 100	36	12	60	16	12 × 125	
25 ÷ 32 × 125						
25 ÷ 32 × 160						
25 ÷ 32 × 200						
25 ÷ 32 × 250						

Tolerancję średnicy  $d$  należy dobierać w zależności od żądanej dokładności ustalenia przedmiotu obrabianego.  
Zalecane pasowania: H7/g6; H7/h6; H7/j6; H8/f8; H8/e8.

**3.2. Materiał** - stal węglowa narzędziowa wg PN-66/H-85020, o żądanej twardości.

**3.3. Twardość** - min 58 HRC.

**3.4. Obróbka powierzchniowo rękojeści** - oksydacja.

**3.5. Cechowanie.** Na pilocie 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-59/M-61101 i PN-59/M-61102

Postanowienia PN-59/M-61101 i PN-59/M-61102 zostały ujęte w jednej normie branżowej.

Dotychczas obowiązujące PN-59/M-61101 i PN-59/M-61102 zostały unieważnione z dniem 1 kwietnia 1978 r.

3. Normy związane

PN-66/H-85020 Stal węglowa narzędziowa, Gatunki

PN-58/M-02043 Podcięcia obróbkowe

PN-74/M-02498 Radełkowanie, Rodzaje i podziałki

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

PN-76/M-61006 Oprzyrządowanie, Zakończenia wprowadzające elementów walcowych

BN-77/4423-13 Oprzyrządowanie, Przetyczki do nakrętek i śrub dociskowych

4. Symbol wg SWW - 0642 - 327.

5. Autorzy projektu normy - inż. Edward Dudek, inż.

Zbigniew Trocki, inż. Julian Dydyński, Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Sprzętu Mechanicznego, Tarnów.