

OBRABIARKI I URZĄDZENIA DO OBRÓBK METALI	O R M A B R A N Ż O W A	BN-79 4427-01
	Oprzyrządowanie Dociski mimośrodowe	
	Grupa katalogowa IV 27	

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są dociski mimośrodowe stosowane w oprzyrządowaniu.

1.2. Określenia

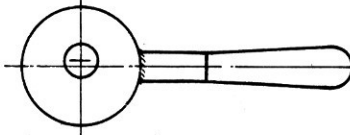
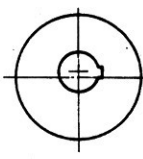

1.2.1. Wielkość nominalna docisków mimośrodowych krążkowych — średnica zewnętrzna krążka D w mm.

1.2.2. Wielkość nominalna docisków mimośrodowych widlastych, kułakowych, hakowych — promień krzywki R w mm.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

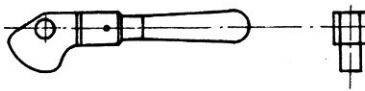
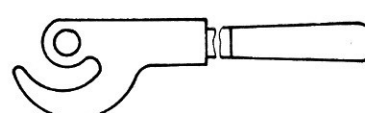
2.1. Rodzaje — wg tabl. 1.

Tablica 1

Symbol wg PN-61/M-02814	Nazwa	Szkic
PLMa	Dociski mimośrodowe krążkowe z rękojeścią	
PLMg	Dociski mimośrodowe krążkowe z rowkiem pod wpust	
PLMb	Dociski mimośrodowe widlaste	

Zgłoszona przez Instytut Obróbki Skrawaniem
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Obrabiarkowego dnia 1 marca 1979 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1980 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 18/1979 poz. 87)

cd. tabl. 1

Symbol wg PN-61/M-02814	Nazwa	Szkic
PLMf	Dociski mimośrodowe kułakowe	
PLMc	Dociski mimośrodowe hakowe	

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

- symbol wg PN-61/M-02814,
- wielkość nominalną wg tabl. 2 i 3,
- numer normy (BN-79/4427-01).

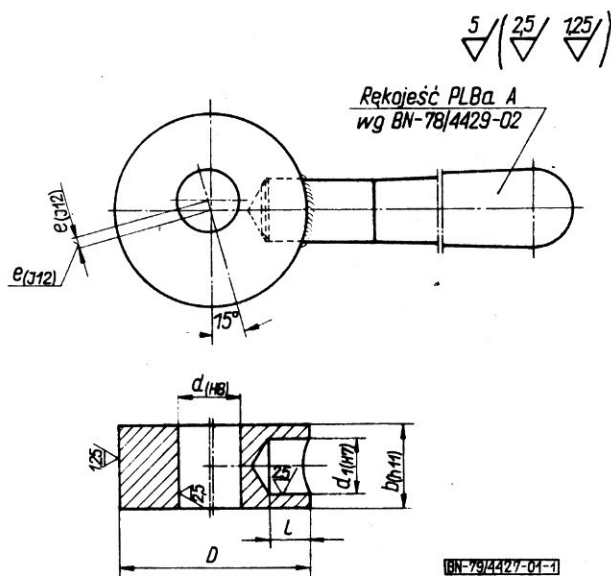
2.3. Przykład oznaczenia docisku mimośrodowego hakowego o wielkości nominalnej 20 mm:

PLMc 20 BN-79/4427-01

3. WYMAGANIA

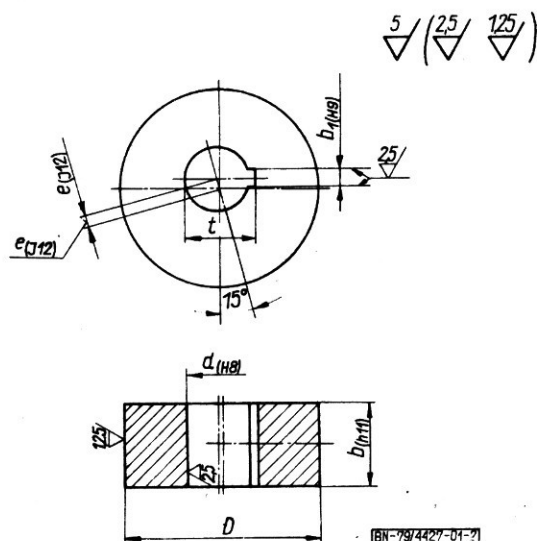
3.1. Wymiary w mm

a) Dociski mimośrodowe krążkowe z rękojścią PLMa — wg rys. 1 i tabl. 2.



Rys. 1

b) Dociski mimośrodowe krążkowe z rowkiem pod wpust PLMg — wg rys. 2 i tabl. 2.



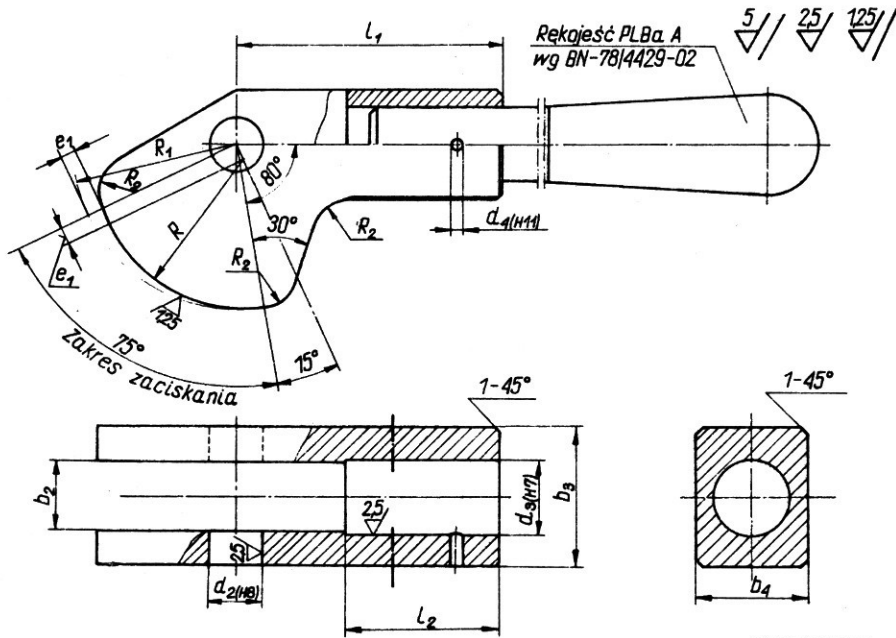
Rys. 2

Tablica 2

Wielkość nominalna D	e	d	d ₁	b	b ₁	l	t
25	1,2	10	8	14	3	5	11,3
32	1,6	12	10	16	4	7	13,7
40	2	14	12	18	5	9	15,7
50	2,5	16	16	22		11	18,2
63	3,1	18		24		15	20,2
80	4	22	20	30	6	20	24,7

c) Dociski mimośrodowe widlaste PLMb — wg rys. 3 i tabl. 3.

d) Dociski mimośrodowe kułakowe PLMf — wg rys. 4 i tabl. 4.



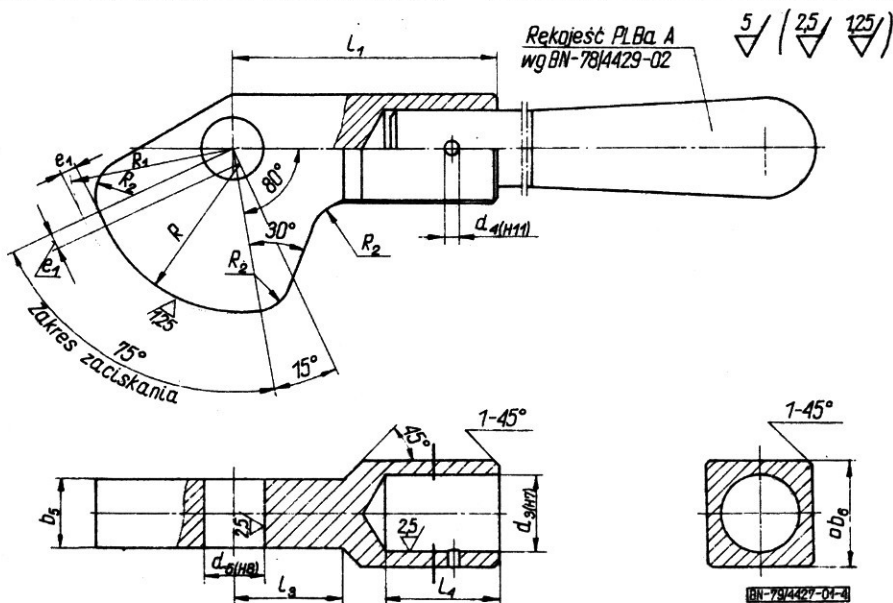
Rys. 3

Tablica 3

Wielkość nominalna R	16	20	25	32	40	50
e_1	1,6	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0
d_2	6	8	10	12	14	16
d_3	10	12	16		20	
d_4	3		4		5	
b_2	10,5	12,5	14,5	17,5	19,5	22,5
b_3	18	24	28	32	36	40
b_4	15	17	22	24	28	30
l_1	35	40	50	60	70	80
l_2	21	23	29	35	41	45
R_1	17,5	21,9	27,4	35,1	43,8	54,8
R_2	6		8		10	

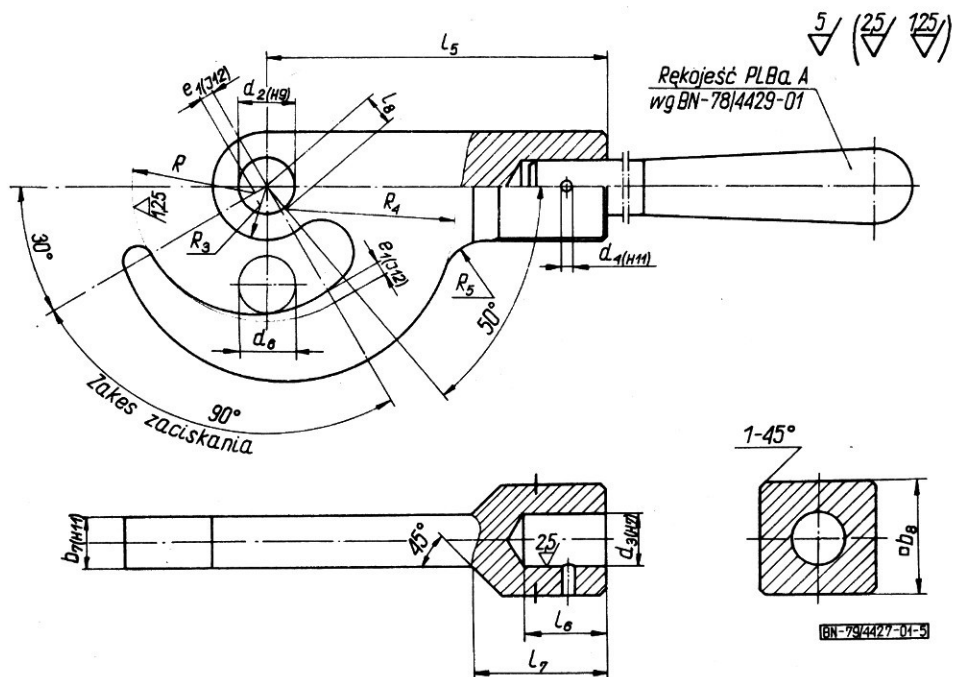
Tablica 4

Wielkość nominalna R	16	20	25	32	40	50
e_1	1,6	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0
d_3	10	12	16		20	
d_4	3		4		5	
d_5	8	10	12	14	16	18
b_5	9	12	14	16	18	22
b_6	15	17	22	24	28	30
l_1	35	40	50	60	70	80
l_3	14	17	21	25	29	35
l_4	16	18	22	26	30	
R_1	17,5	21,9	27,4	35,1	43,8	54,8
R_2	6		8		10	



Rys. 4

e) Dociski mimośrodowe hakowe PLMc — wg rys. 5 i tabl. 5.



Rys. 5

Tablica 5

Wielkość nominalna R	16	20	25	32	40
e_1	1,6	2,0	2,5	3,2	4,0
d_2	6	8	10	12	14
d_3	10	12	16		20
d_4	3		4		5
d_6	6	8	10	14	16
b_7	8	10	12	14	16
b_8	16	20	24	28	32
l_5	50	60	75	90	110
l_6	16	18	24		30
l_7	20	25	30	35	40
l_8	5	6	7	8	10
R_3	8	10	12	14	16
R_4	23	28	35	45	55
R_5	6	8	10	12	14

3.2. Materiał — stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia wg PN-75/H-84019 — gatunki o wytrzymałości $R_m \geq 375$ MPa stosowane do nawęglania.

3.3. Wykonanie

a) powierzchnie robocze i powierzchnie otworów d_1 , d_2 i d_3 — nawęglane i hartowane do twardości 46 ± 2 HRC,

b) otwory d_4 i pod kołek ustalający rękojeść — nieutwardzone,

c) otwór pod kołek ustalający rękojeść należy wiercić przy montażu,

d) ostre krawędzie należy zatępić,

e) rękojeść do docisku PLMa należy przypawać elektrycznie,

f) wykończenie powierzchni — oksydowanie chemiczne.

3.4. Cechowanie. Na docisku 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-61350, PN-58/M-61351, PN-58/M-61352, PN-58/M-61353, PN-58/M-61354. Zamiast gatunku stali określono minimalną wymaganą wytrzymałość materiału.

Dotychczas obowiązujące PN-58/M-61350, PN-58/M-61351, PN-58/M-61352, PN-58/M-61353, PN-58/M-61354 zostają unieważnione z dniem 1 stycznia 1980 r.

3. Normy związane

PN-75/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

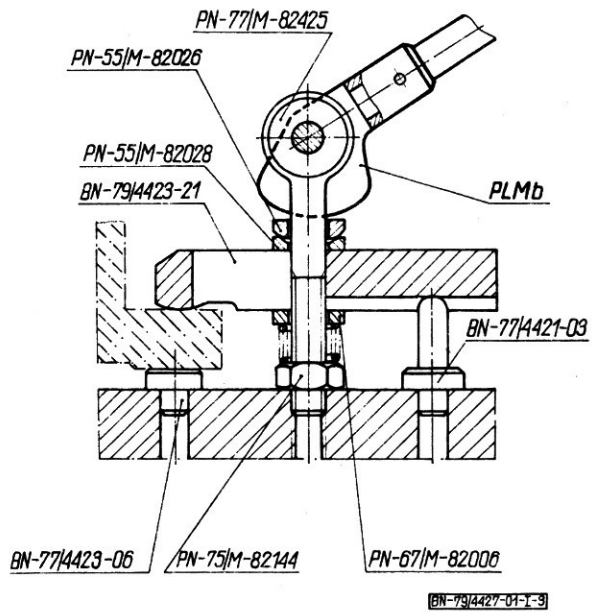
PN-61/M-02814 Klasyfikacja i znakowanie przyrządów pomocniczych. Dział „P”

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

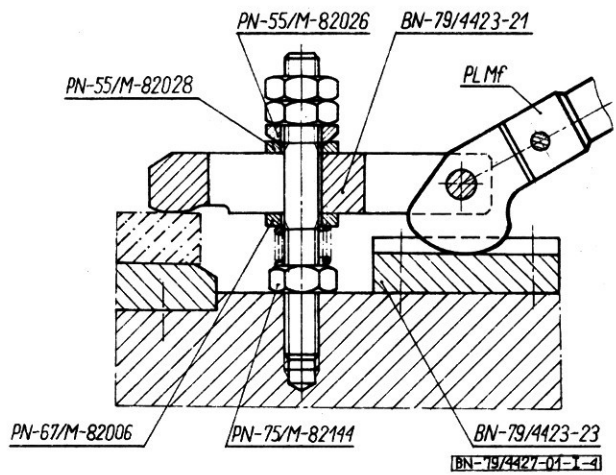
4. Symbol wg SWW — 0642-279.

5. Autor projektu normy — mgr inż. Ewa Trzczińska, Instytut Obróbki Skrawaniem, Kraków.

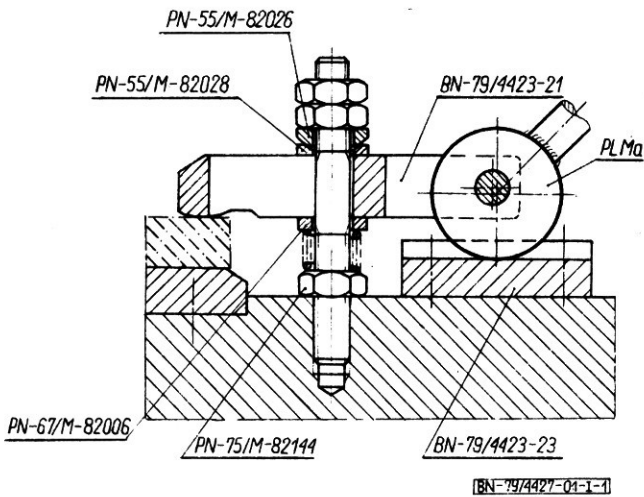
6. Przykłady zastosowania docisków — wg rys. I-1 ÷ 5.



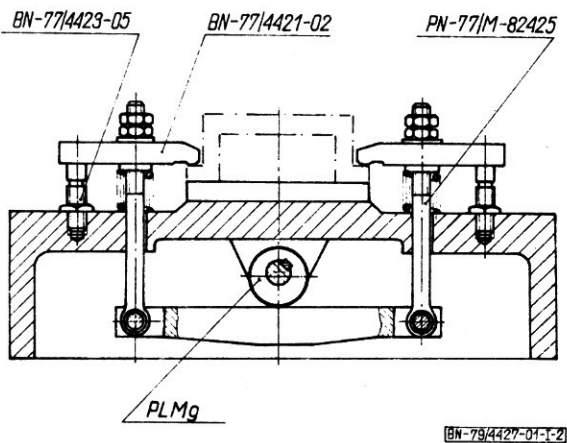
Rys. I-3



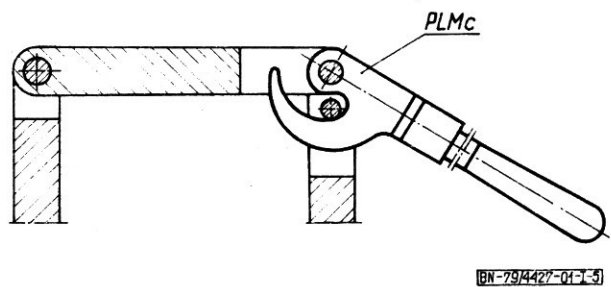
Rys. I-4



Rys. I-1



Rys. I-2



Rys. I-5