

OBRABIARKI I URZĄDZENIA DO OBRÓBKI METALI	NORMA BRANŻOWA	BN-78
	Wyposażenie tokarek rewolwerowych Imaki do noży przecinaków	4441-01
		Grupa katalogowa IV 27

1. WSTĘP

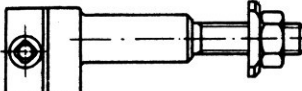
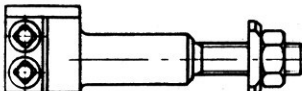
1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są imaki do noży przecinaków, stosowane do toczenia poprzecznego na tokarkach rewolwerowych z poziomą osią obrotu głowicy.

1.2. Określenia. Wielkość nominalna - średnica chwytu d i długości l w mm.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje - wg tabl. 1.

Tablica 1

Symbol wg PN-61/M-61501	Nazwa	Szkic
M. 61910	imaki do noży przecinaków, zwykłe	
M. 61911	imaki do noży przecinaków, wzmocnione	

2.2. Przykład oznaczenia imaka do noży przecinaków, zwykłego, o wielkości nominalnej $d \times l = 16 \times 60$ mm:

M. 61910 16 x 60 BN-78/4441-01

3. WYMIARY

3.1. Wymiary w mm

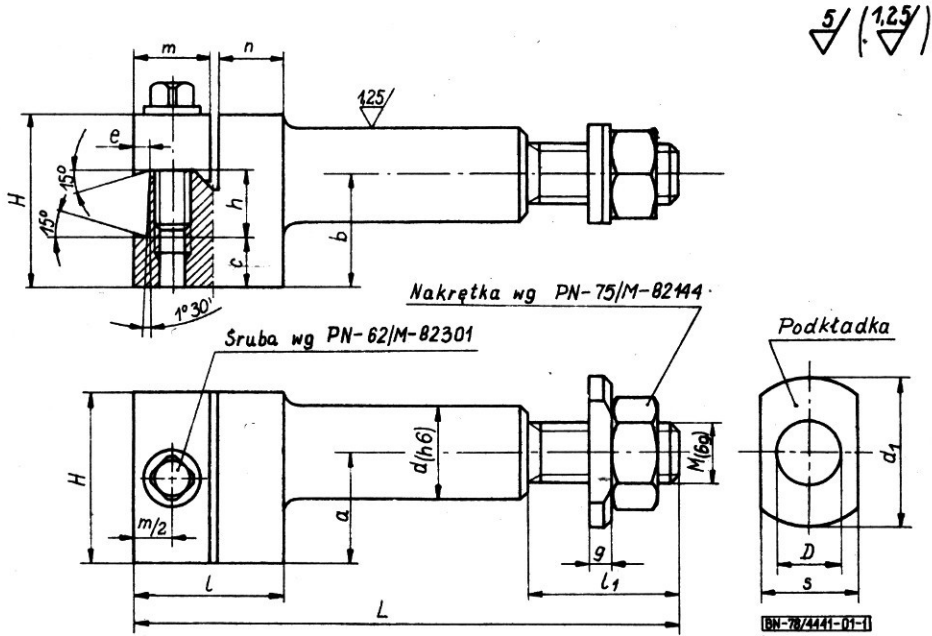
- a) Imaki do noży przecinaków zwykłe M. 61910 - wg rys. 1 i tabl. 2 na str. 2.
b) Imaki do noży przecinaków, wzmocnione M. 61911 - wg rys. 2 i tabl. 3 na str. 3.

3.2. Tolerancje otworów gwintowanych - 7H.

3.3. Materiał - stal stopowa konstrukcyjna wg PN-72/H-84030, o wytrzymałości $R_m \geq 1000$ MPa ($R_m \geq 100$ kg/mm², przy relacji 1 kg/mm² = 10 MPa).

3.4. Wykonanie. Twardość - 40 ± 45 HRC. Gwinty - nieutwardzone. Śruby klasy własności mechanicznych 8,8 wg PN-70/M-82054.

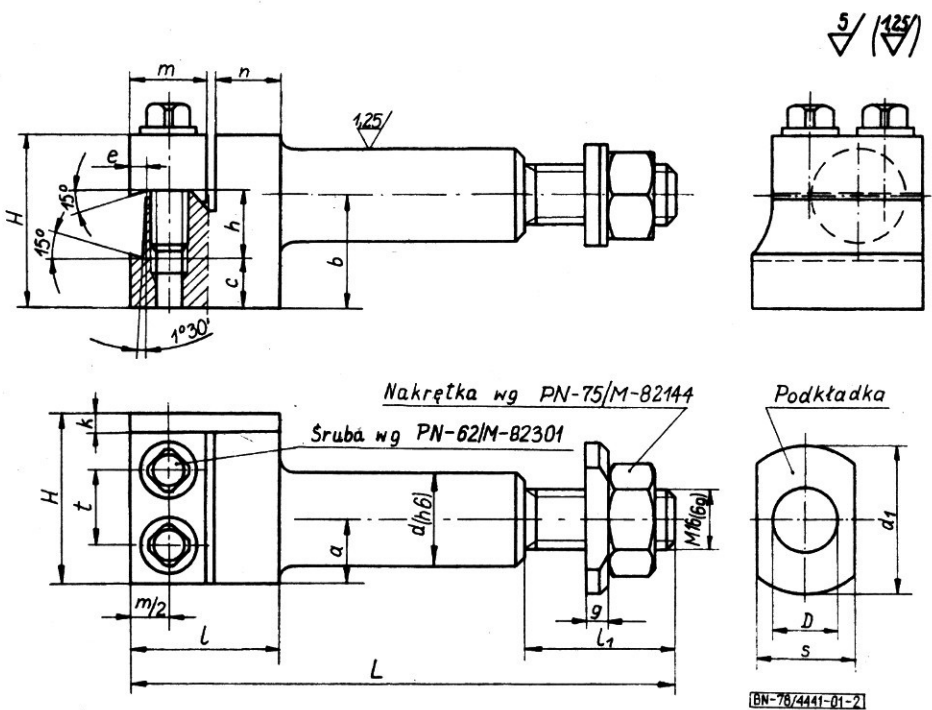
Zgłoszona przez Instytut Obróbki Skrawaniem
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Obrabiarkowego PONAR dnia 23 października 1978 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1979 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 8/1979 poz. 40)



Rys. 1

Tablica 2

Wielkość nominalna d x l	L	H	a	b	c	h	e	l ₁	m	n	M	d ₁	D	g	s	Śruba wg PN-62/M-82301
16 x 35	125	32	18	20	9	12	3	30	18	15	M12	28	13	4	-	M8 x 25
16 x 60	150									40						
20 x 40	145		18													
20 x 70	175	46	28	30	19	18	4	40	20	48	M16	40	17	6	26	M10 x 30
25 x 40	145									18						
25 x 70	175	48														
32 x 50	180	56	38	39	22	18	4	50	24	24	M16	40	17	6	26	M10 x 30
32 x 85	215									59						



Rys. 2

Tablica 3

Wielkość nominalna $d \times l$	L	H	a	b	c	h	e	k	l_1	m	n	d_1	g	s	t	Śruba wg PN-62/M-82301
32 x 40	150	40	17	23	12	12	3	4	30	16	22	40	6	26	20	M6 x 30
32 x 90	200										72					
40 x 50	170	56	23	33	22	18	4	6	40	20	28	50	8	36	28	M8 x 40
40 x 100	220										78					
50 x 60	200	72	32	35	28	18	4	10	60	24	34	60	8	45	36	M10 x 50
50 x 120	260										94					

3.5. Cechowanie. Na imaku powinny być umieszczone co najmniej następujące dane:

- znak wytwórni,
- symbol wg PN-61/M-61501,
- wielkość nominalna.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Istotne zmiany w stosunku do PN-62/M-61910 i PN-62/M-61911

- zamiast gatunku określono minimalną wytrzymałość materiału,
- usunięto znak wielkości i indeks wyrobu,
- usunięto imaki o niezalecanych wielkościach nominalnych,
- tolerancję na wymiarze d zmieniono z $f7$ na $h6$.

Dotychczas obowiązujące PN-62/M-61910 i PN-62/M-61911 zostają unieważnione z dniem 1 lipca 1979 r.

3. Normy związane

PN-72/H-84030 Stale stopowe konstrukcyjne, Gatunki

PN-68/M-58670 Narzędzia do skrawania metali, Noże oprawkowe do tokarek rewolwerowych i automatów tokarskich

PN-61/M-61501 Wyposażenie tokarek rewolwerowych, Zestawienie i oznaczenie

PN-70/M-82054 Śruby, wkręty i nakrętki stalowe ogólnego przeznaczenia, Ogólne wymagania i badania

PN-75/M-82144 Nakrętki sześciokątne

PN-62/M-82301 Śruby wieńcowe ze łbem czworokątnym

4. Dobór wielkości noży w zależności od średnicy chwytu d - wg tablicy.

d		16	20	25	32	40	50
Wielkość noża wg PN-68/M-58670	imaki M. 61910	1203	1203	1804	1804	-	-
	imaki M. 61911	-	-	-	1203	1804	1804

5. Symbol wg SWW - 0749-11.

6. Autor projektu normy - inż. Ryszard Tomaszewski - Zakład Projektowy Obrabiarek Specjalnych, Fabryka Obrabiarek Specjalnych PONAR - Poznań.