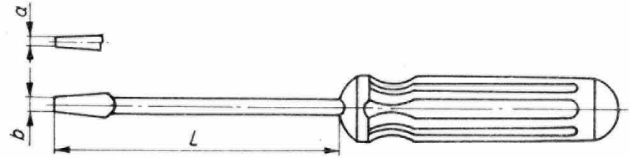


URZĄDZENIA TELEKOMUNIKACYJNE	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-88
	Zestawy narzędzi do konserwacji łącznic telefonicznych 32AB i K66 Wkrętaki	3228-02/04
		Zamiast BN-73/3228-02/04
		Grupa katalogowa 1956

1. Rodzaje wkrętaków — wg tabl. 1.

Tablica 1

Nr kolejny narzędzia	Nazwa narzędzia
12	Wkrętak ręczny do wkrętów z rowkiem, Cb 0,3×2-80
13	Wkrętak ręczny do wkrętów z rowkiem, Cb 0,4×2,5-80
14	Wkrętak ręczny do wkrętów z rowkiem, Cb 0,5×3,5-80
15	Wkrętak ręczny do wkrętów z rowkiem, Cb 0,8×5,5-80
16	Wkrętak ręczny do wkrętów z rowkiem, Cb 1,6×10-200
17	Wkrętak boczny dwustronny
83	Wkrętotrzymak



BN-88/3228-02/04-1

Rys. 1. Wkrętak ręczny

Tablica 2

Numer kolejny narzędzia	<i>a</i>	<i>b</i>	<i>l</i>
	mm		
12	0,3	2	80
13	0,4	2,5	80
14	0,5	3,5	80
15	0,8	5,5	80
16	1,6	10	200

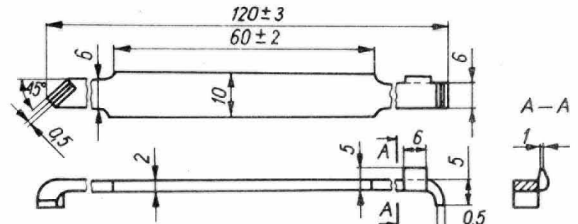
2. Sposób budowy oznaczenia. Oznaczenie wkrętaków powinno zawierać:

- część słowną: **WKRĘTAK**,
- numer kolejny narzędzia,
- numer normy.

3. Przykład oznaczenia wkrętaka o numerze kolejnym 12:

WKRĘTAK 12 BN-88/3228-02/04

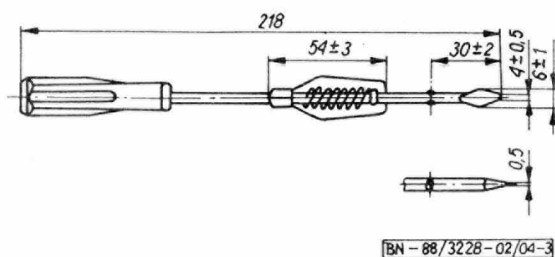
4. Wymiary — wg rys. od 1 do 3 i tabl. 2.



BN-88/3228-02/04-2

Rys. 2. Wkrętak boczny dwustronny

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Teleelektronicznego TELKOM-TELPRO
Ustanowiona przez Dyrektora Ośrodka Badawczo-Rozwojowego Przemysłu Teleelektronicznego TELKOM-TELPRO
dnia 15 lutego 1988 r. jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1989 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 4/1988, poz. 10)



Rys. 3. Wkrętotrzymak — konstrukcja przykładowa

5. Materiały — wg tabl. 3.

6. Twardość części roboczej wkrętaka wg rys. 1 HRC $48 \div 52$, natomiast wkrętaków wg rys. 2 i 3 HRC $40 \div 45$.

7. Pozostałe wymagania i badania — wg BN-87/3228-02/00.

Tablica 3

Narzędzie wg rysunku	Nr części	Nazwa części	Material ¹⁾
1	—	—	wg PN-85/M-64953
2	—	—	blacha cienka 45-W-II-N wg PN-81/H-92129
3	1	Ostrze	pręt okrągły NW1-CS-h11 wg PN-85/H-93210 i PN-76/H-93006
	2	Trzymak	taśma stalowa 50HS-boS2-M-K wg PN-74/H-92329
	3	Sprężyna	drut sprężynowy D85A-C-I wg PN-71/M-80057

¹⁾ Podano przykładowo.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Zakłady Wytwórcze Urządzeń Telefonicznych TELKOM-ZWUT, Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Teleelektronicznego TELKOM-TELPRO.

2. Normy związane

PN-81/H-92129 Blacha cienka ze stali węglowej konstrukcyjnej wyższej jakości
 PN-74/H-92329 Taśma walcowana na zimno ze stali konstrukcyjnej i sprężynowej
 PN-76/H-93006 Pręty łuszczone oraz pręty i druty ciągnięte ze stali narzędziowej
 PN-85/H-93310 Pręty i druty stalowe ciągnięte. Wymiary i rodzaje powierzchni
 PN-85/M-64953 Narzędzia rzemieślnicze. Wkrętaki ręczne
 PN-71/M-80057 Druty sprężynowe. Druty ze stali węglowych, okrągłe, ogólnego przeznaczenia
 BN-87/3228-02/00 Zestawy narzędzi do konserwacji łącznic telefonicznych 32AB i K66. Ogólne wymagania i badania

3. Wykaz symboli identyfikacyjnych wkrętaków wchodzących w skład narzędzi produkowanych przez TELKOM-ZWUT — wg tablicy.

Nr rysunku narzędzia	Nazwa narzędzia	Nr narzędzia
1	Wkrętak ręczny do wkrętów z rowkiem, Cb 0,3×2-80	12
	Wkrętak ręczny do wkrętów z rowkiem, Cb 0,4×2,5-80	13
	Wkrętak ręczny do wkrętów z rowkiem, Cb 0,5×3,5-80	14
	Wkrętak ręczny do wkrętów z rowkiem, Cb 0,8×5,5-80	15
	Wkrętak ręczny do wkrętów z rowkiem, Cb 1,6×10-200	16
2	Wkrętak boczny dwustronny	17
3	Wkrętotrzymak	83

4. Autorzy projektu normy — mgr inż. Włodzimierz Łukasik — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Teleelektronicznego TELKOM-TELPRO, Wanda Tomaszko — Zakłady Wytwórcze Urządzeń Telefonicznych TELKOM-ZWUT.