

TABLICE PRZEJŚCIA	NORMA BRANŻOWA	<b>BN-71</b> <b>9914-18</b>
	Stal stopowa narzędziowa <b>Pręty</b>	Zamiast RN-59/MPC/TP-3100 ark. 8
		Grupa katalogowa III 32

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest porównanie wymagań normy radzieckiej, występującej w dokumentacji licencyjnej, z wymaganiami normy polskiej w zakresie prętów ze stali stopowej narzędziowej.

2. Zakres stosowania normy. Normę należy stosować w produkcji wykonywanej wg dokumentacji licencyjnej.

3. Normy związane

- PN-69/H-85021 Stal narzędziowa stopowa do pracy na gorąco. Gatunki
- PN-69/H-85023 Stal narzędziowa stopowa do pracy na zimno. Gatunki
- BN-63/0644-02 Stal stopowa odporna na korozję i żaroodporna. Pręty dla lotnictwa. Warunki techniczne
- BN-62/9914-01 ark. 1 Stal. Wyroby. Pręty
- BN-70/9914-09 Stal walcowana. Pręty sześciokątne. Wymiary
- BN-70/9914-10 Stal walcowana. Pręty płaskie. Wymiary
- BN-70/9914-11 Pręty stalowe okrągłe szlifowane oraz szlifowane i polerowane. Wymiary
- BN-70/9914-12 Stal ciągniona. Pręty sześciokątne. Wymiary
- BN-70/9914-13 Pręty i druty stalowe okrągłe kalibrowane. Wymiary
- BN-70/9914-14 Stal narzędziowa. Pręty okrągłe i kwadratowe walcowane lub kute. Wymiary

4. Porównanie - wg tablicy na str. 2.

K O N I E C

Polski Komitet Normalizacyjny  
 Ustanowiona przez Ministra Przemysłu Ciężkiego dnia 27 grudnia 1971 r.  
 jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 15 lutego 1972 r.  
 Tekst ustanowiony w porozumieniu z Ministrem Obrony Narodowej i Prezesem Polskiego Komitetu Normalizacyjnego

Numer i tytuł normy		Zakres zgodności normy		Postanowienia dodatkowe	
radzieckiej	polskiej	radzieckiej	polskiej		
1	2	3	4	5	
ГОСТ 5950-63 Сталь инструментальная легированная. Марки и технические требования	PN-56/H-93006 Stal narzędziowa i sprężynowa. Pręty okrągłe ciągnione, szlifowane i polerowane	rodzaj wyrobu		wykonać pręty ze stali H12M wg BN-63/0644-02	
		pręty walcowane na gorąco, kute, ciągnione i szlifowane ze stali narzędziowych stopowych	zgodny		w zakresie prętów walcowanych na gorąco, kutech i ciągnionych wg PN-57/H-93007 i w zakresie prętów szlifowanych wg PN-56/H-93006
		gatunek materiału			brak odpowiednika
			wg PN-69/H-85023		
		9XΦ	NCV1		
		8XΦ	NCV1		
		XB5	NWV4		
		Φ	NV		
		X	NC4		
		X12	NC11		
4XC	NCS				
4XB2C	NZ2				
5XB2C	NZ3				
6XB2C	NZ3				
13X	NC5				
XBT	NWC				
5XHM	wg PN-69/H-85021 WNL				
3X2B8Φ	WWN1				
	X12M	brak odpowiednika	wykonać pręty ze stali H12M wg BN-63/0644-02		
	dla pozostałych gatunków	brak odpowiedników			
wymiarów i dopuszczalne odchyłki		wg BN-70/9914-14			
wg ГОСТ 1133-41		wg BN-70/9914-11			
ГОСТ 2589-44		BN-70/9914-09			
ГОСТ 2879-57		BN-70/9914-13			
ГОСТ 7417-57		BN-70/9914-10			
ГОСТ 4405-48		BN-62/9914-01			
ГОСТ 8559-57		ark. 1			
ГОСТ 8560-67		BN-70/9914-12			
powierzchnia		zgodna			
określona					
głębokość odwęglenia		zgodna			
określona					
mikrostruktura		nieokreślona			
określona dla prętów ze stali narzędziowych stopowych wg wzorców			wymaganie dotyczące mikrostruktury uzgodnić przy zamówieniu		
pozostałe wymagania i badania		zgodne			
określone					