

NARZĘDZIA RZEMIEŚLNICZE	NORMA BRANŻOWA	BN-86
	Przecinaki i wycinaki ślusarskie	4513-02
		Zamiast BN-75/4513-02 BN-75/4513-03
		Grupa katalogowa 0424

## 1. WSTĘP

Przedmiotem normy są przecinaki i wycinaki ślusarskie stosowane jako narzędzia ślusarskie i blacharskie do prac ręcznych.

## 2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

**2.1. Rodzaje.** Rozróżnia się następujące rodzaje przecinaków i wycinaków wg PN-63/M-02815:

- przecinaki ślusarskie symbol RDCa,
- wycinaki ślusarskie prostokątne symbol RDWk,
- wycinaki ślusarskie półokrągłe symbol RDWm.

**2.2. Odmiany.** W zależności od kształtu rozróżnia się cztery odmiany przecinaków ślusarskich A, B, C, D wg rys. 1 ÷ 4 i tabl. 1 ÷ 4.

**2.3. Wielkości.** W zależności od długości i wymiarów ostrza narzędzi rozróżnia się wielkości wg rys. 1 ÷ 6 i tabl. 1 ÷ 6.

### 2.4. Przykład oznaczenia

a) przecinaka ślusarskiego RDCa odmiany C o wymiarach  $100 \times 35 \times 16$  mm:

PRZECINAK ŚLUSARSKI RDCa-C —  $100 \times 35 \times 16$  BN-86/4513-02

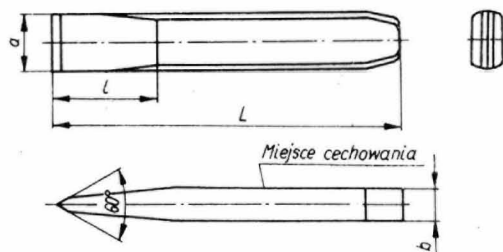
b) wycinaka ślusarskiego RDWk o wymiarach  $100 \times 50 \times 6$  mm:

WYCINAK ŚLUSARSKI RDWk  $100 \times 50 \times 6$  BN-86/4513-02

## 3. WYMAGANIA

### 3.1. Główne wymiary w mm

**3.1.1. Przecinak ślusarski RDCa odmiany A** — wg rys. 1 i tabl. 1.



BN-86/4513-02-1

Rys. 1

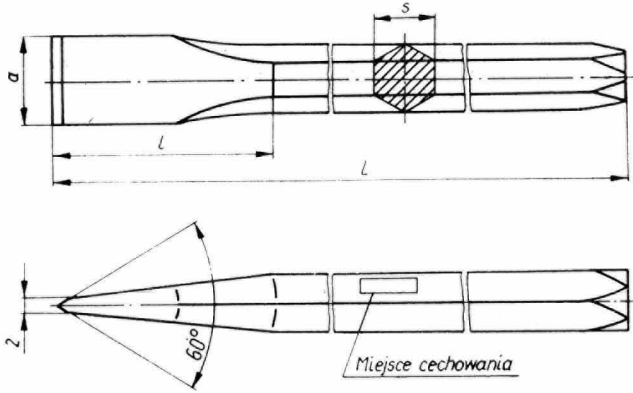
Tablica 1

L	l	a	b
1	2	3	4
100 150 200 250 300	35	16	10
100 150 200 250 300	40	20	10
150 200 250 300 400	45	25	12
150 200 250 300 400	50	30	16

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL  
Ustanowiona przez Dyrektora Ośrodka Badawczo-Rozwojowego Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL  
dnia 14 stycznia 1986 r.

jako norma obowiązująca od dnia 1 maja 1986 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 3/1986 poz. 7)

3.1.2. Przecinak ślusarski RDCa odmiany B — wg rys. 2 i tabl. 2.



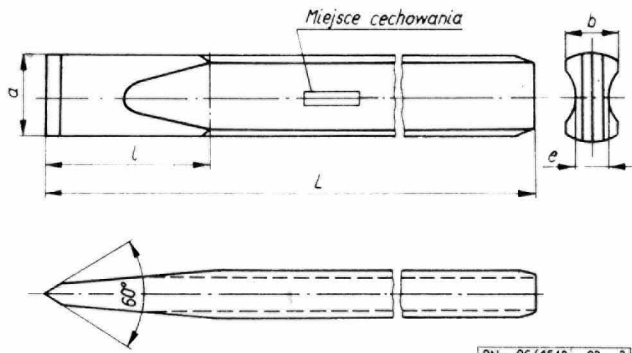
BN-86/4513-02-2

Rys. 2

Tablica 2

$L$	$l$	$a$	$s$
125	22; 30	10	7
	24; 35	12	8
	40	10	7
		15	10
150	40	15	10
200		22	15
150	35; 45	18	12
200	45		
250			
150	50	22	15
200			
250			
300			

3.1.3. Przecinak ślusarski RDCa odmiany C — wg rys. 3 i tabl. 3.



BN-86/4513-02-3

Rys. 3

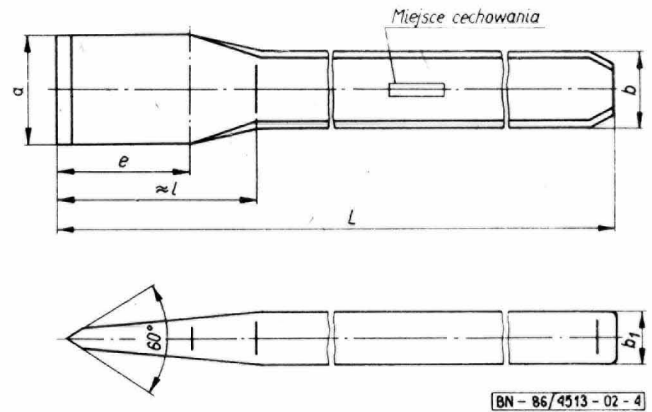
Tablica 3

$L$	$l$	$a$	$b$	$e$
100	35	16	10	5
150				
200				
250				
300				

cd. tabl. 3

$L$	$l$	$a$	$b$	$e$
100	40	20	10	6
150				
200				
300				
150	45	25	12	8
200				
250				
300				
150	50	30	16	10
200				
250				
300				
400				

3.1.4. Przecinak ślusarski RDCa odmiany D — wg rys. 4 i tabl. 4.



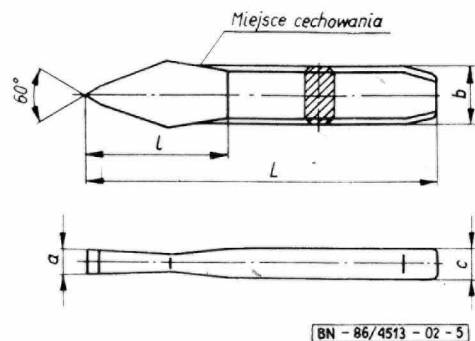
BN-86/4513-02-4

Rys. 4

Tablica 4

$L$	$l$	$a$	$b$	$b_1$	$e$
100	35; 42	16	14	10	28
150					
200					
250					
300					
100	40; 47	20	16	10	30
150					
200					
250					
300					
150	45; 53	25	20	12	32
200					
250					
400					
150	50; 60	30	25	16	35
200					
250					
300					
400					

## 3.1.5. Wycinak ślusarski RDWk — wg rys. 5 i tabl. 5.

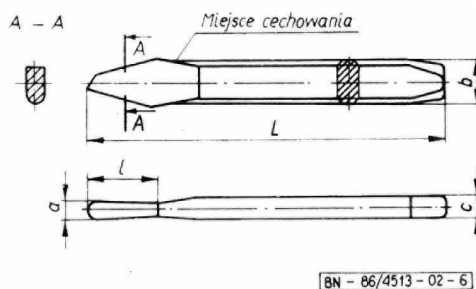


Rys. 5

Tablica 5

L	l	a	b	c
100	50	6	16	10
150				
200				
250				
300				
100	55	8	20	10
150				
200				
250				
300				
150	60	10	25	12
200				
250				
300				
400				
150	70	12	30	16
200				
250				
300				
400				

## 3.1.6. Wycinak ślusarski RDWm — wg rys. 6 i tabl. 6.



Rys. 6

Tablica 6

L	l	a	b	c
150	25	2	12	8
		3		
150	30	4	16	10
		5		
200	35	6	20	10
		8		
200	40	10	25	12
		12		
250	60	14	30	16
		16		

3.2. Dopuszczalne odchyłki wymiarowe nie powinny przekraczać  $\pm 5\%$ .

Dla wymiarów poniżej 10 mm odchyłka =  $\pm \frac{IT16}{2}$ .

3.3. Pozostałe wymagania i badania — wg PN-83/M-64965.

K O N I E C

## INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-75/4513-02 i BN-75/4513-03

a) opracowano jedną normę przedmiotową wspólną grupując przecinaki i wycinaki ślusarskie,

b) wprowadzono odchyłki wymiarowe.

3. Normy związane

PN-83/M-64965 Narzędzia rzemieślnicze. Punktaki, przebijaki, przecinaki, wycinaki i wybijaki. Wymagania i badania

4. Symbol wg SWW — 0643-45.

5. Autorzy projektu normy — mgr inż. J. Bodzoń i mgr inż. K. Jurkiewicz OBR PWM POLMETAL.