

NARZĘDZIA RZEMIEŚLNICZE	N O R M A   B R A Ń Ż O W A	BN-86
	Przecinaki i przebijaki kowalskie	4513-05
		Zamiast BN-75/4513-05 BN-75/4513-03
		Grupa katalogowa 0424

## 1. WSTĘP

Przedmiotem normy są przecinaki i przebijaki kowalskie stosowane do prac ręcznych.

## 2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

**2.1. Zestawienie typów i rodzajów przecinaków i przebijków kowalskich** — wg tabl. 1.

**2.2. Wielkości.** Rozróżnia się wielkości wg tabl. 2 ÷ 4 i rys. 1 ÷ 4.

### 2.3. Przykład oznaczenia

a) przecinaka kowalskiego do prac na zimno RDCd o szerokości ostrza 34 mm:

PRZECINAK KOWALSKI RDCd-34 BN-86/4513-05

b) przecinaka kowalskiego do prac na gorąco RDCe o szerokości ostrza 38 mm:

PRZECINAK KOWALSKI RDCe-38 BN-86/4513-05

c) przebijaka kowalskiego okrągłego RDPg o średnicy ostrza 8 mm:

PRZEBIJAK KOWALSKI RDPg-8 BN-86/4513-05

d) przebijaka kowalskiego kwadratowego RDPf o szerokości ostrza 10 mm:

PRZEBIJAK KOWALSKI RDPf-10 BN-86/4513-05

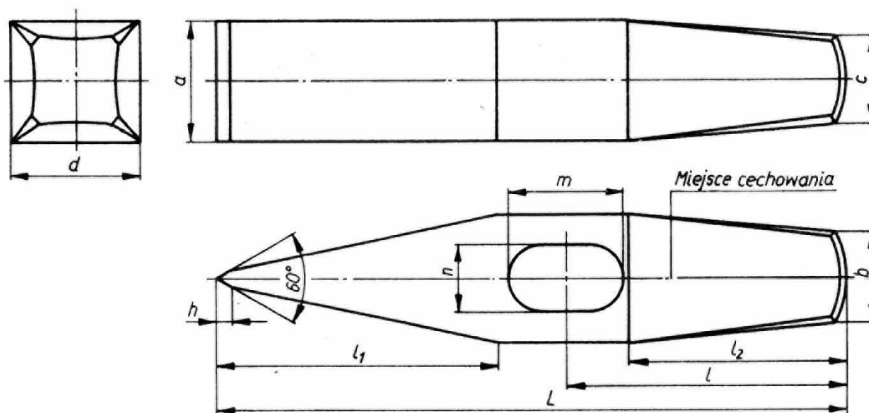
## 3. WYMAGANIA

### 3.1. Główne wymiary w mm

a) wymiary przecinaka kowalskiego do prac na zimno RDCd — wg rys. 1 i tabl. 2;

Tablica 1

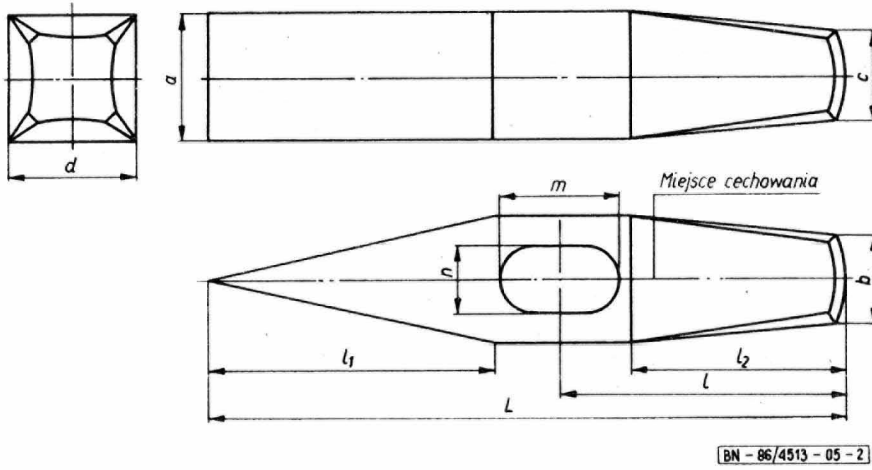
Typy narzędzi	Symbol wg PN-63/M-02815	Nazwa rodzaju	Nr rysunku	Nr tablicy
Przecinaki	RDCd	przecinak kowalski do prac na zimno	1	2
	RDCe	przecinak kowalski do prac na gorąco	2	
Przebijaki	RDPg	przebijak kowalski okrągły	3	3
	RDPf	przebijak kowalski kwadratowy	4	4



Rys. 1

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)

b) wymiary przecinaka kowalskiego do prac na gorąco RDCe — wg rys. 2 i tabl. 2:

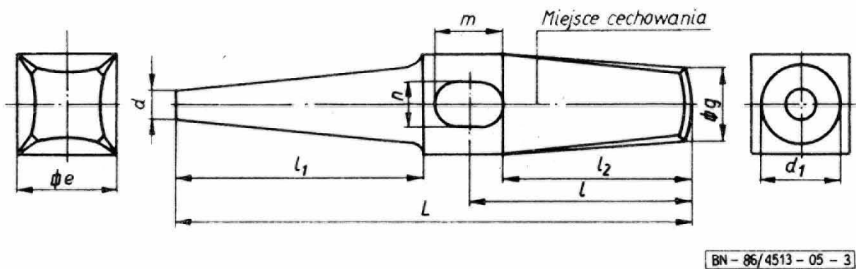


Rys. 2

Tablica 2

L	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	a	b	c	d	h	Wymiary otworu	
									m	n
175	78	78	60	34	24	25	36	5	32	19
205	82	82	72	38	27	29	40	7	36	21

c) wymiary przebijaka kowalskiego okrągłego RDPg — wg rys. 3 i tabl. 3:

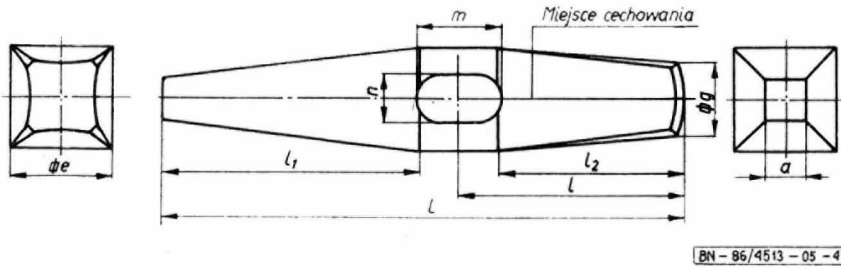


Rys. 3

Tablica 3

L	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d	d <sub>1</sub>	e	g	Wymiary otworu	
								m	n
160	68	80	58	6	25	30	22	25	15
180	77	85	65	$\frac{8}{10}$	28	35	25		
200	86	100	72	$\frac{12}{16}$	32	40	28	32	19
220	95	110	80	$\frac{20}{22}$	36	40	32		
250	100	120	88	25	40	45	36	36	21

d) wymiary przebijaka kowalskiego kwadratowego RDPf — wg rys. 4 i tabl. 4.



RYS. 4

Tablica 4

$L$	$l$	$l_1$	$l_2$	$a$	$e$	$g$	Wymiary otworu	
							$m$	$n$
160	68	80	58	6	30	22	25	15
180	77	90	65	8	35	25	25	15
180	77	90	65	10	35	25	25	15
200	86	100	72	12	40	28	32	19
200	86	100	72	16	40	28	32	19
220	95	110	80	20	40	32	32	19

3.2. Dopuszczalne odchyłki wymiarowe nie powinny przekraczać  $\pm 5\%$ , dla wymiarów do 10 mm odchyłki nie większe niż  $\pm 0,5$  mm.

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-75/4513-03 i BN-75/4513-05  
a) po wyłączeniu z norm BN narzędzi kowalskich, opracowano normę przedmiotową grupując przecinaki i przebijaki kowalskie,  
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.