

NARZĘDZIA RZEMIEŚLNICZE	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-86
	Punktaki, przebijaki i wybijaki ślusarskie	4513-06
		Zamiast BN-75/4513-04 BN-73/4513-05
		Grupa katalogowa 0424

BN-86/4513-06 (neq RWPG CT C9B 3214-81)

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są punktaki, przebijaki i wybijaki ślusarskie stosowane do prac ręcznych.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Typy, rodzaje i odmiany punktaków, przebijaków i wybijaków ślusarskich — wg tabl. 1.

2.2. Wielkości. W zależności od długości i wymiarów ostrza narzędzi rozróżnia się wielkości wg tabl. 2 ÷ 6 i rys. 1 ÷ 6.

2.3. Przykład oznaczenia

a) punktaka ślusarskiego RDTa o okrągłym radełkowanym przekroju uchwyty z zakończeniem płaskim odmiany A, długości 110 mm, średnicy ostrza 2 mm i kącie 60°:

PUNKTAK ŚLUSARSKI RDTa — A-110 — 2 — 60°
BN-86/4513-06

b) punktaka ślusarskiego RDTa z uchwytem sześciokątnym odmiany C, długości 100 mm, średnicy ostrza 5 mm i kącie 75°:

PUNKTAK ŚLUSARSKI RDTa — C — 100 — 5 — 75°
BN-86/4513-06

c) przebijaka blacharskiego RDPd o okrągłym radełkowanym przekroju uchwyty odmiany A, o długości 100 mm i średnicy ostrza 3 mm:

PRZEBIJAK BLACHARSKI RDPd — A — 100 — 3
BN-86/4513-06

d) wybijaka ślusarskiego stożkowego RDAc o długości 125 mm, średnicy ostrza 10 mm:

WYBIJAK ŚLUSARSKI STOŻKOWY RDAc — 125 — 10
BN-86/4513-06

Tablica 1

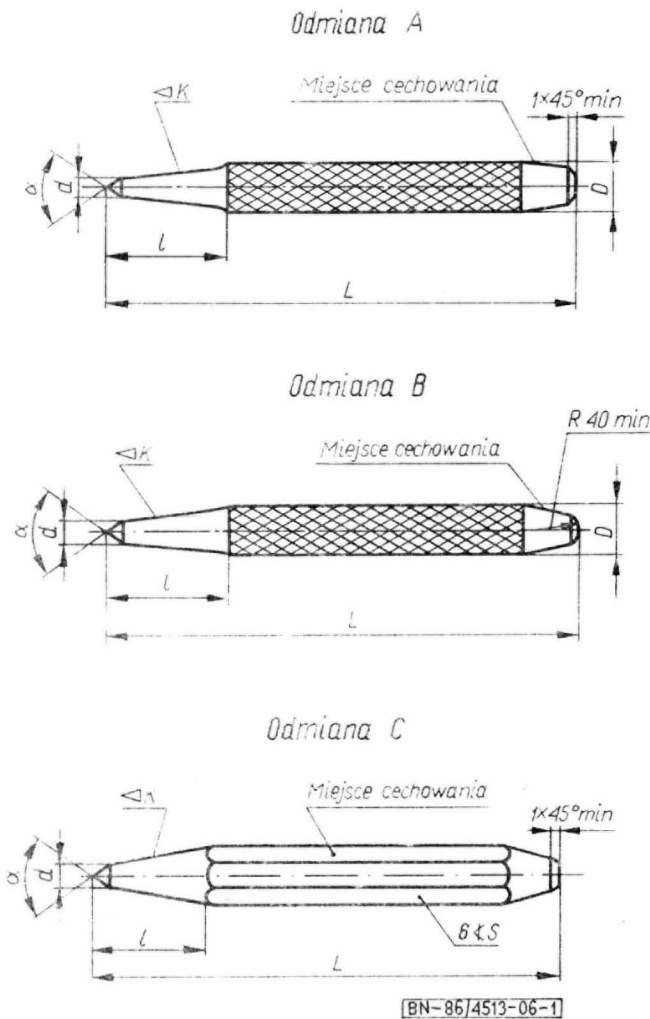
Symbol oraz nazwa typu i rodzaju wg PN-63/M-02815		Nazwa i symbol odmiany		Numer	
				rysunku	tablicy
RDTa	punktaki ślusarskie	z uchwytem okrągłym radełkowanym z zakończeniem płaskim	A	1	2
		z uchwytem okrągłym radełkowanym z zakończeniem półkulistym	B		
		z uchwytem sześciokątnym	C		
RDPd	przebijaki blacharskie	z uchwytem okrągłym radełkowanym	A	2	3
		z uchwytem sześciokątnym	B		
RDPa	przebijaki blacharskie kwadratowe	—	—	3	4
RDPn	przebijaki ślusarskie okrągłe	—	—	4	5
RDAA	wybijaki ślusarskie cylindryczne	z uchwytem radełkowanym	—	5	6
RDAc	wybijaki ślusarskie stożkowe		—	6	—

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. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary w mm

a) Wymiary punktaka ślusarskiego RDTa — wg rys. 1 i tabl. 2.



Rys. 1

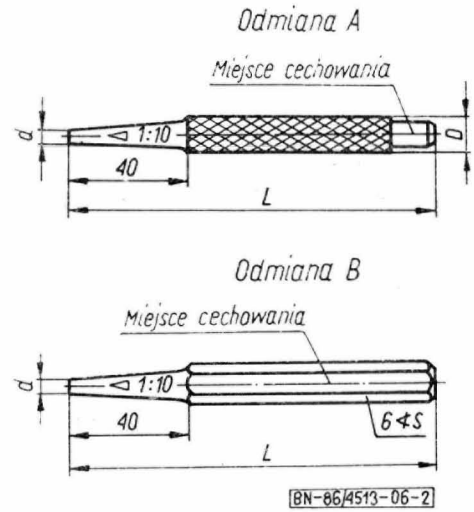
Tablica 2

L	d	D = S	K	α
110	2,0	8	1:5	60°; 90°
	3,2	10		
125	4,0		12	
	5,0			
140	6,3	12	1:10	
160	8,0	15		
	10,0	18		

Dla średnicy $d = 5,0$ i $6,3$ mm dopuszcza się długości $L = 110$ i 120 mm.

Dopuszcza się punktaki o kącie $\alpha = 75^\circ$ i średnicy $d = 5$ i 6 mm oraz $L = 100$ i 125 mm.

b) Wymiary przebijaka blacharskiego RDPd — wg rys. 2 i tabl. 3.

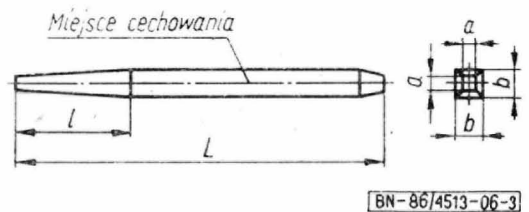


Rys. 2

Tablica 3

L	d	D = S
100	1	8
	2	
	3	10
	4	
125	5	12
	6	
	7	
	8	14
	10	
	12	

c) Wymiary przebijaka blacharskiego kwadratowego RDPa — wg rys. 3 i tabl. 4.

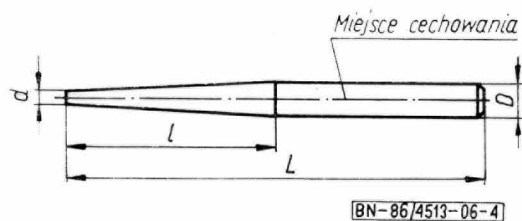


Rys. 3

Tablica 4

L	l	a	b	
100	40	2	8	
125	45	3	10	
		4		
160	50	5	12	
		6		
		63	7	14
			8	
		10		

d) Wymiary przebijaka ślusarskiego RDPn — wg rys. 4 i tabl. 5.

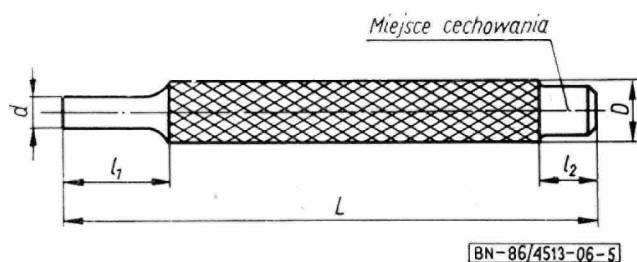


Rys. 4

Tablica 5

L	l	d	D
110	55	2 3	9
120	60	4 5	10
150	75	6 8	14 16
175	85	10 12	18
200	100	14 16	22
220	110	18 20 22	26
230	115	24 25	32

e) Wymiary wybijaka ślusarskiego stalowego cylindrycznego RDAa — wg rys. 5 i tabl. 6.



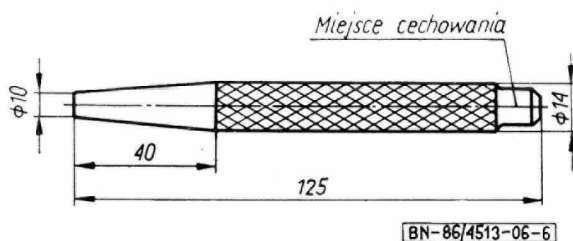
Rys. 5

Informacje dodatkowe

Tablica 6

L	d	D	l ₁	l ₂
100	4	8	35	12
125	5	10	40	
	6			
	8	14		
	10			

f) Wymiary wybijaka ślusarskiego mosiężnego stożkowego RDAc — wg rys. 6.



Rys. 6

3.2. Dopuszczalne odchyłki wymiarowe nie powinny przekraczać $\pm 5\%$, a dla wymiarów do 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 Wytwarzania Metalowych POLMETAL.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-75/4513-04 i BN-73/4513-05

- a) opracowano jedną normę przedmiotową wspólną, grupując punktaki, przebijaki i wybijaki;
- b) wyeliminowano przebijaki kowalskie;
- c) uzupełniono tablice wymiarowe punktaków zgodnie z CT CЭB 3214-81;
- d) wprowadzono odczytki wymiarowe.

3. Normy związane

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

4. Normy międzynarodowe i zagraniczne

RWPG CT CЭB 3214-81 Кернеры. Основные размеры

5. Zakres zgodności z normą CT CЭB 3214-81. Norma BN-86/4513-03 nierównoważna z normą CT CЭB 3214-81 — rozszerzona jest o zakres przebijaków i wybijaków.

Norma branżowa dopuszcza w stosunku do normy RWPG dodatkowe punktaki o kącie 75° i wymiarach $d = 5$ i 6 mm oraz $L = 110$ i 120 mm.

W pozostałym zakresie punktaków norma jest zgodna.

6. Symbol wg SWW — 0643-45.

7. Autorzy projektu normy — mgr inż. J. Bodzoń i mgr inż. K. Jurkiewicz — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wytwarzania Metalowych, Kraków.