

NARZĘDZIA RĘCZNE	NORMA BRANŻOWA	BN-75
	Narzędzia jubilerskie Kształtownice	4580-04
		Zamiast BN-67/4580-04
		Grupa katalogowa IV 24

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są kształtownice stosowane przy pracach jubilerskich.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Typy. W zależności od kształtu i zakresu wymiarów średnicy kuli D_k rozróżnia się dwa typy kształtownic:

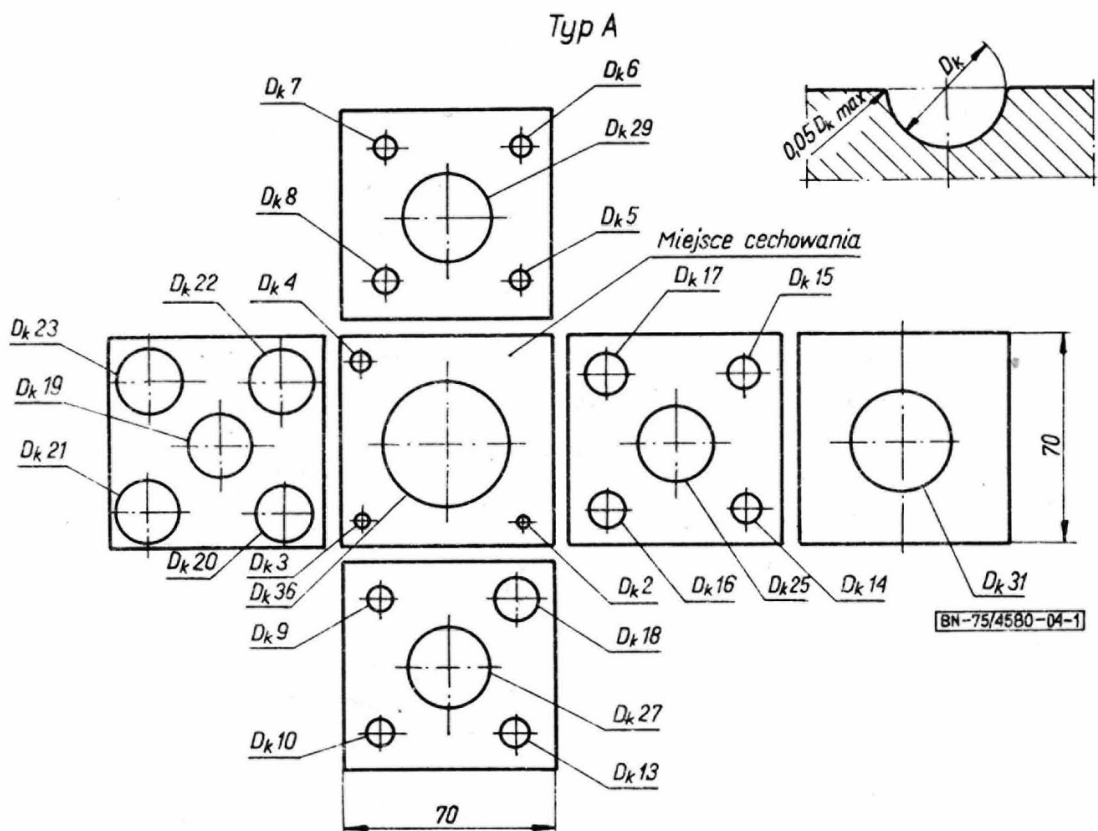
- kształtownica blokowa - A,
- kształtownica płytkowa - B.

2.2. Przykład oznaczenia kształtownicy płytkowej (B):

KSZTAŁTOWNICA B BN-75/4580-04

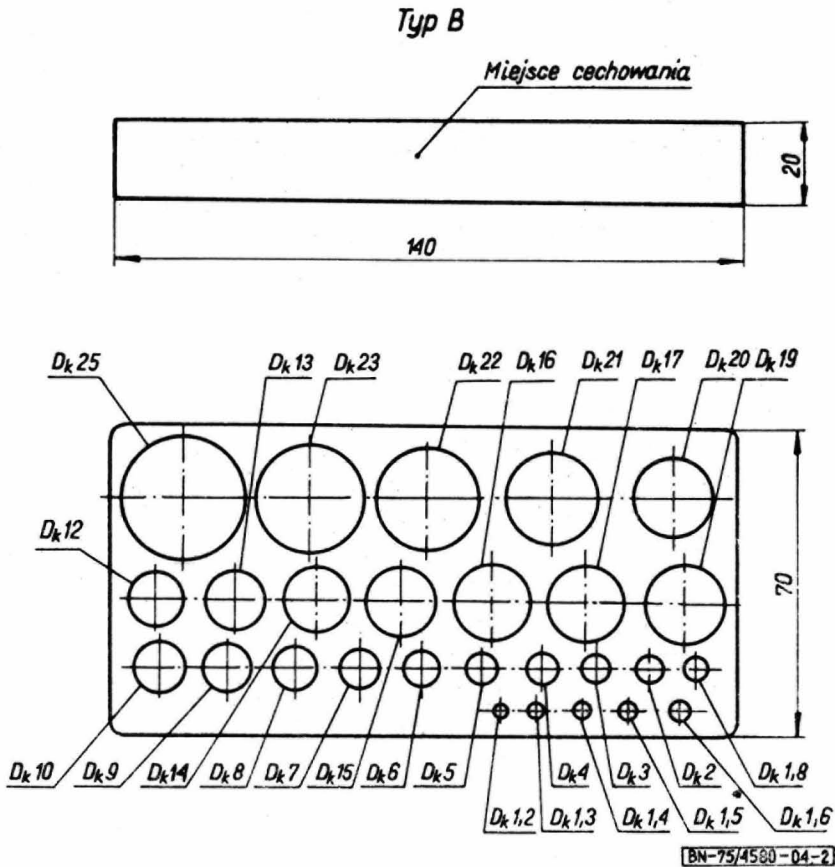
3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary w mm - wg rys. 1 i 2.



Rys. 1

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Zjednoczenia Przemysłu Wyrobów Metalowych MEDOM
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Wyrobów Metalowych dnia 20 stycznia 1975 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 października 1975 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 19/1975 poz. 68)



Rys. 2

3.2. Dopuszczalne odchyłki od wymiarów nominalnych powinny być uzgodnione pomiędzy dostawcą a odbiorcą.

3.3. Materiał. Stal narzędziowa wg PN-77/H-85023. Zalecana stal NC11.

3.4. Twardość kształtownic po obróbce cieplnej 60 ± 62 HRC.

3.5. Stan powierzchni. Powierzchnie kształtownic powinny być czyste, bez wgnieceń, odprysków, zgorzeliny (zendry), śladów korozji oraz wad hartowniczych. Dopuszczalny jest poza powierzchnią roboczą ślad odcisku po przeprowadzonym badaniu twardości.

Powierzchnie robocze powinny być wypolerowane do połysku lustrzanego. Chropowatość powierzchni czołowych powinna odpowiadać parametrowi $R_z = 3,2 \mu\text{m}$ lub $R_a = 0,63 \mu\text{m}$. Ostre krawędzie kształtownic powinny być zatępione.

3.6. Cechowanie. Na kształtownicach, w miejscu oznaczonym na rysunkach, powinny być umieszczone w sposób trwały i wyraźny co najmniej następujące dane:

- a) symbol BN,
- b) znak lub nazwa wytwórni.

Ponadto należy przy otworach pracujących umieścić w sposób trwały i wyraźny wymiar średnicy kuli wgłębienia D_k w odległości nie mniejszej niż 5 mm od krawędzi wgłębienia.

4. BADANIA

4.1. Rodzaje badań

- a) sprawdzenie materiału (3.3),
- b) oględziny zewnętrzne (3.5, 3.6),
- c) sprawdzenie wymiarów (3.1, 3.2),
- d) sprawdzenie twardości (3.4).

Badaniom wg poz. a) ÷ d) należy poddać każdą kształtownicę przedstawioną do badań.

4.2. Opis badań

4.2.1. Sprawdzenie materiału polega na sprawdzeniu zaświadczenia wystawionego przez wytwórcę w oparciu o atest huty, stwierdzającego użycie materiału.

4.2.2. Oględziny zewnętrzne należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem.

4.2.3. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić za pomocą narzędzi pomiarowych i szablonów zapewniających wymaganą dokładność.

4.2.4. Sprawdzenie twardości należy przeprowadzić zgodnie z PN-78/H-04355.

4.3. Ocena wyników badania

4.3.1. Kształtownica dobra. Badaną kształtownicę należy uznać za dobrą, jeżeli wszystkie badania wg 4.2 dadzą wynik pozytywny.

4.3.2. Kształtownica niedobra. Badaną kształtownicę należy uznać za niedobłą, jeżeli chociaż-

by jedno z badań wg 4.2 da wynik negatywny w stosunku do wymagań wg 3.

4.4. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Na żądanie zamawiającego podane w zamówieniu, wytwórca powinien wydać zaświadczenie stwierdzające zgodność wykonania partii kształtownic z wymaganiami normy. W zaświadczeniu powinny być podane wyniki przeprowadzonych badań przewidzianych normą.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Ośrodek Badawczo-Rozwojowy PWM MEDOM, Kraków.

2. Normy związane
PN-78/H-04355 Pomiar twardości metali sposobem Rockwella. Skala A, B, C i F

PN-77/H-85023 Stal narzędziowa stopowa do pracy na zimno. Gatunki

3. Uwagi do wydania II
Uaktualniono normy związane.