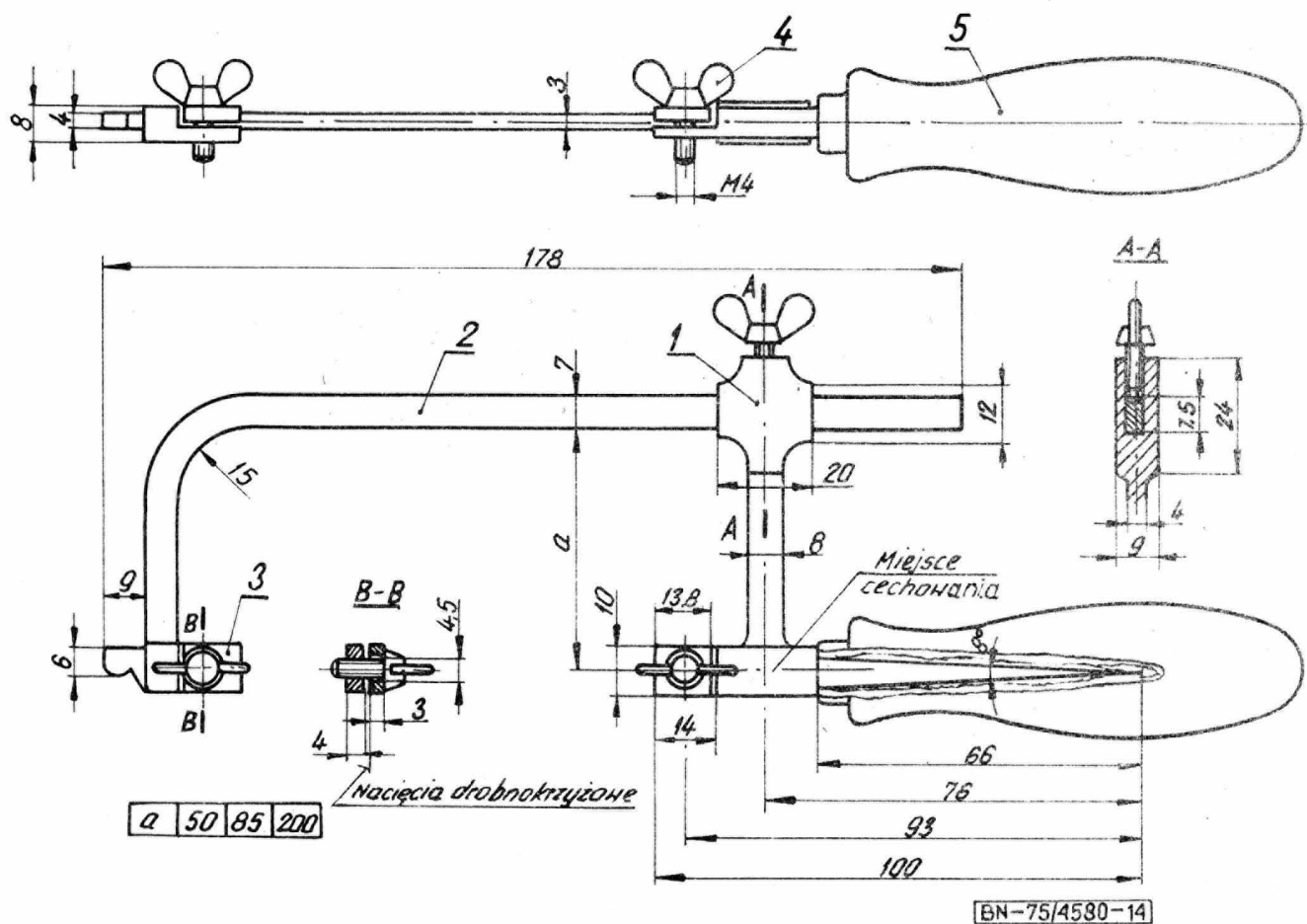


| | | |
|---------------------|---|---|
| NARZĘDZIA RĘCZNE | NORMA BRANŻOWA | BN-75 |
| | Narzędzia grawersko-jubilerskie Oprawki nastawne do piłek | 4580-14 |
| | | Zamiast BN-70/4580-14 BN-67/4580-02 |
| | | Grupa katalogowa IV 24 |

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są oprawki nastawne do mocowania piłek używanych do cięcia metali przy pracach grawerskich i jubilerskich.

2. Przykład oznaczenia oprawki nastawnej do piłek o głębokości cięcia $a = 85$ mm:
OPRAWKA NASTAWNA 85 BN-75/4580-14

3. Główne wymiary w mm - wg rysunku.



Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy 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)

4. Dopuszczalne odchyłki od wymiarów nominalnych powinny być zgodne z odchyłkami podanymi w dokumentacji technicznej uzgodnionej między dostawcą a odbiorcą.

5. Wyszczególnienie części i materiału - wg tablicy.

| Nr części na rysunku | Nazwa | Liczba sztuk w zespole | Materiał |
|----------------------|-------------------------------------|------------------------|--------------------------|
| 1 | Uchwyt ramy | 1 | stal 45 wg PN-75/H-84019 |
| 2 | Rama | 1 | stal 45 wg PN-75/H-84019 |
| 3 | Szczęka | 2 | stal 45 wg PN-75/H-84019 |
| 4 | Śruba skrzydełkowa wg PN-64/M-82436 | 3 | - |
| 5 | Trzonek wg BN-70/4580-13 | 1 | - |

6. Wykonanie. Uchwyt ramy, rama i szczęki - kute i obrobione. Pracujące powierzchnie szczęk - nacięte drobnokrzyżowo.

7. Obróbka cieplna. Rama i szczęki hartowane. Grzbiet ramy dopuszczony do twardości 38 + 40 HRC.

8. Wygląd zewnętrzny. Powierzchnie oprawki powinny być czyste, bez wgnieceń, zgorzeliny oraz pęknięć, wykruszeń i śladów korozji. Dopuszczalny jest ślad odcisku po przeprowadzonym badaniu twardości.

9. Wykończenie. Wszystkie krawędzie oprawki, z wyjątkiem krawędzi pracujących szczęk, powinny być zatępione. Oprawka powinna być oksydowana przed nałożeniem trzonka.

10. Cechowanie. Na oprawce, w miejscu oznaczonym na rysunku, powinny być umieszczone w sposób trwały i wyraźny co najmniej następujące dane:

- a) symbol BN,
- b) znak wytwórni.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Normy związane

PN-75/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-64/M-82436 Śruby skrzydełkowe

BN-70/4580-13 Narzędzia rzemieślnicze. Trzonek oprawek do piłek jubilerskich i grawerskich

3. Uwagi do wydania II - Uaktualniono normy związane.