

<b>NARZĘDZIA DO OBRÓBK METALI</b>	<b>NORMA BRANŻOWA</b>	<b>BN-66 4274-07</b>
	<b>Wkładki do matryc śrubiarских z otworem cylindrycznym z jednym promieniem</b>	
	<b>Główne wymiary</b>	
		Grupa katalogowa IV 22

**1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są wkładki z węglików spiekanych do matryc śrubiarских do pracy na zimno, z otworem cylindrycznym z jednym promieniem.

### 2. Symbol

WWSb odmiana A2 wg BN-66/4274-01

**3. Przykład oznaczenia** wkładki o wymiarach  $d = 5,20$  mm i  $L = 40$  mm, wykonanej z węglików spiekanych gatunku G40:

WWSb 5,20×40 A2 G40 BN-66/4274-07

**4. Cechowanie.** Na przedmiocie, w miejscu oznaczonym na rysunku, powinny być umieszczone w sposób wyraźny i trwałe co najmniej następujące dane:

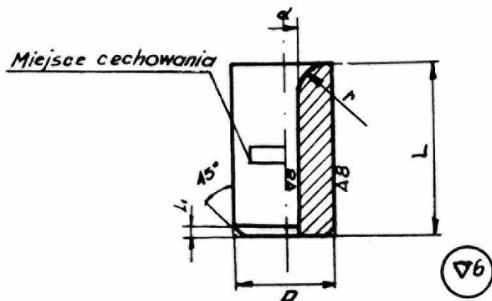
5,20×40 G40

### 5. Normy związane

PN-69/H-89500 Węgliki spiekane. Gatunki

BN-66/4274-01 Matryce śrubiarских. Klasyfikacja wkładek z węglików spiekanych. Podział i budowa symboli

### 6. Główne wymiary w mm.



**7. Materiał** - węgliki spiekane wg PN-69/H-89500. Zalecane gatunki G40 i G50.

d H9	r	D h7	L <sub>1</sub>	L							
				20	30	40	50	60			
1	2	3	4	5	6	7	8	9			
1,68	0,3	12	1,0	x	x	x	-	-			
1,90				x	x	x	-	-			
2,00				x	(x)	x	-	-			
2,20				x	(x)	x	-	-			
(2,25)				x	(x)	x	-	-			
2,50				x	(x)	x	-	-			
2,60				x	(x)	x	-	-			
2,90				x	(x)	x	-	-			
3,00				x	-	x	x	-			
3,20				x	-	x	x	-			
3,40	x	-	x	x	-						
(3,45)	x	-	x	x	-						
(3,85)	x	-	x	x	-						
3,90	x	-	x	x	-						
4,00	0,4	16	1,5	x	-	x	x	-			
4,30				x	-	x	x	-			
(4,35)				x	-	x	x	-			
4,40				x	-	x	x	-			
(4,85)				x	-	x	x	-			
4,90				x	-	x	x	-			
(5,16)				x	-	x	x	-			
5,20				x	-	x	x	-			
(5,25)				x	-	x	x	-			
(5,85)				x	-	x	x	-			
7,00	0,5	20	2,0	-	(x)	x	-	x			
(7,05)				-	(x)	x	-	x			
(7,15)				-	(x)	x	-	x			
7,20				-	(x)	x	-	x			
7,30				-	(x)	x	-	x			
7,85				-	(x)	x	-	x			
9,85				0,6	24	2,0	-	(x)	x	-	x
10,35				5,0			-	(x)	x	-	x
10,40				6,0			-	(x)	x	-	x
11,80				0,8			30	2,5	-	(x)	(x)

Należy unikać stosowania wkładek, których wymiary podano w nawiasach.

Ze względów wykonawczych dopuszcza się dzielenie wkładek wysokich, których wysokość jest większa od 2,5-krotnej wartości ich średnicy. Szczegółowe warunki podziału powinny być uzgodnione pomiędzy wytwórcami wkładek surowych i wkładek gotowych.

K O N I E C

Centralne Laboratorium Obróbki Plastycznej w Poznaniu  
 Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Obrabiarek i Narzędzi dnia 27 września 1966 r.  
 jako norma obowiązująca w zakresie projektowania i produkcji od dnia 1 stycznia 1968 r.  
 (Mon. Pol. nr 72/1966 poz. 336)