

NARZĘDZIA DO OBRÓBK METALI	NORMA BRANŻOWA	BN-66 4274-08
	Wkładki do matryc śrubiarских z otworem cylindrycznym z dwoma promieniami	
	Główne wymiary	
		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 dwoma promieniami.

2. Symbol

WWSb odmiana A3 wg BN-66/4274-01

3. Przykład oznaczenia wkładki o wymiarach $d = 5,20$ mm i $L = 80$ mm, wykonanej z węglików spiekanych gatunku G40:

WWSb 5,20×80 A3 G40 BN-66/4274-08

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

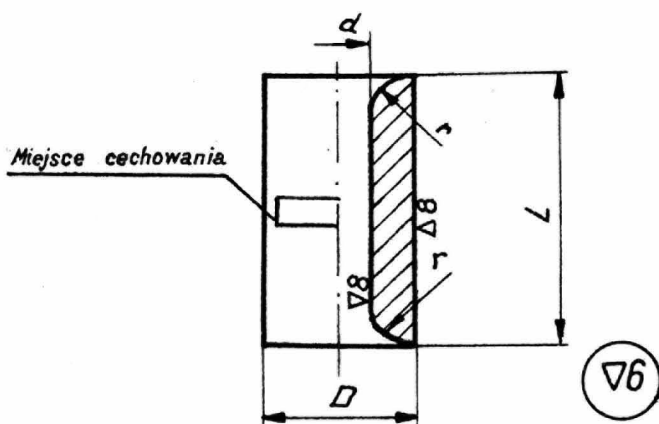
5,20×80 G40

5. Normy związane

PN-69/H-89500 Węgliki spiekane. Gatunki

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

6. Główne wymiary w mm - wg rysunku i tablicy na str. 2.



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

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)

d H9	r	D h7	L										
			20	30	40	50	60	80	100	120	140		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12		
1,68	0,3	12	x	x	(x)	-	-	-	-	-	-		
1,90			x	x	x	-	-	-	-	-	-	-	
2,00			x	x	x	x	-	-	-	-	-	-	
(2,15)			x	x	x	(x)	x	-	-	-	-	-	
2,20			x	x	x	(x)	x	-	-	-	-	-	
(2,25)			x	x	x	(x)	x	-	-	-	-	-	
2,30			x	x	x	(x)	x	-	-	-	-	-	
2,50			x	x	x	(x)	x	-	-	-	-	-	
2,60			x	(x)	x	(x)	x	x	-	-	-	-	
2,90			x	(x)	x	(x)	x	x	-	-	-	-	
3,00			x	(x)	x	(x)	x	x	-	-	-	-	
(3,05)			x	(x)	x	(x)	x	x	-	-	-	-	
3,40			x	(x)	x	(x)	x	x	-	-	-	-	
(3,45)			x	(x)	x	(x)	x	x	-	-	-	-	
3,50			x	(x)	x	(x)	x	x	-	-	-	-	
(3,55)			x	(x)	x	(x)	x	x	-	-	-	-	
3,90			-	(x)	x	(x)	x	x	-	-	-	-	
4,00			0,4	16	-	(x)	x	(x)	x	x	-	-	-
4,30	-	(x)			x	(x)	x	x	-	-	-		
(4,35)	-	(x)			x	(x)	x	x	-	-	-		
4,40	-	(x)			x	(x)	x	x	-	(x)	-		
(4,45)	-	(x)			x	(x)	x	x	-	(x)	-		
4,50	-	(x)			x	(x)	x	x	-	(x)	-		
4,80	-	(x)			x	(x)	x	x	-	(x)	-		
(4,85)	-	(x)			x	(x)	x	x	-	(x)	-		
4,90	-	(x)			x	(x)	x	x	-	(x)	-		
5,00	-	(x)			x	(x)	x	x	-	(x)	-		
5,20	-	(x)			x	(x)	x	x	-	(x)	-		
(5,25)	-	(x)			x	(x)	x	x	-	(x)	-		
(5,35)	-	(x)			x	(x)	x	x	-	(x)	-		
5,90	-	(x)			x	(x)	x	x	-	(x)	-		
6,00	0,5	20			-	-	x	-	x	-	x	(x)	-
(6,05)					-	-	x	-	x	-	x	(x)	-
6,20					-	-	x	-	x	-	x	(x)	-
6,35					-	-	x	-	x	-	x	(x)	-
7,00			-	-	x	-	x	-	x	(x)	-		
(7,05)			-	-	x	-	x	-	x	(x)	-		
7,10			-	-	x	-	x	-	x	x	-		
7,20			-	-	x	-	x	-	x	x	-		
7,30			-	-	x	-	x	-	x	x	-		
(7,35)			-	-	x	-	x	-	x	x	-		
8,40			-	-	x	-	x	-	x	x	(x)		
8,70			-	-	x	-	x	-	x	x	(x)		
(8,85)			-	-	x	-	x	-	x	x	(x)		
8,90			-	-	x	-	x	-	x	x	(x)		
(8,95)			-	-	x	-	x	-	x	x	(x)		
9,80			0,6	24	-	-	x	-	-	x	-	(x)	x
10,50					-	-	x	-	-	x	-	(x)	x
10,70					-	-	x	-	-	x	-	(x)	x
(10,75)	-	-			x	-	-	x	-	(x)	x		
11,20	0,8	30	-	-	x	-	-	x	-	(x)	x		
11,80			-	-	x	-	-	x	-	(x)	x		
12,80			-	-	x	-	-	x	-	(x)	x		

Należy unikać stosowania wkrętek, których wymiary podano w nawiasach.

Ze względów wykonawczych dopuszczona są częściowe wkrętki wysokich, których wysokość jest większa od 2,5-krotnej wartości ich średnicy. Specyficzne warunki podziałki powinny być uzgodnione pomiędzy wytwórcami wkrętek surowych i wkrętek gotowych.