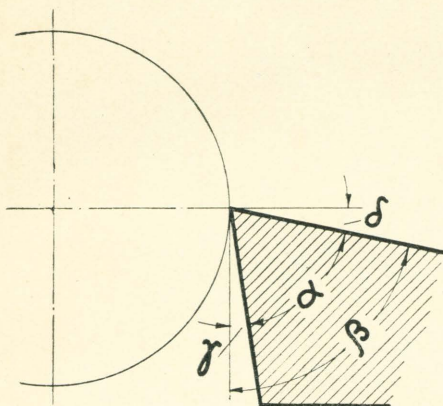


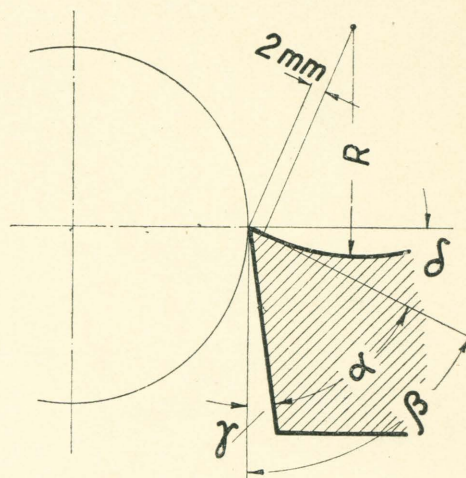
Wartości kątów zaszlifowania noży

PN
N-603

Noże z wierzchem płaskim



Noże z wierzchem wklęsłym



Kątem charakteryzującym nóż, jest kąt ostrza α .

$$\alpha + \gamma = \beta; \quad \beta + \delta = 90^\circ; \quad \delta = 90^\circ - \beta;$$

Wartości kątów w zależności od materiałów obrabianych						Wartości kątów dla noży przecinaków i wykańczaków			
K A T Y		Noże z wierzchem płaskim		Noże z wierzchem wklęsłym		Noże z wierzchem płaskim		Noże z wierzchem wklęsłym	
Nazwa	Oznacz.	BT	T	M	BM	BT	T	M	BM
ostrza	α	80°	70°	58°	48°	84°	80°	70°	58°
skrawania . .	β	86°	77°	65°	58°	90°	86°	77°	65°
przyłożenia .	γ	6°	7°	7°	10°	6°	6°	7°	7°
natarcia . .	δ	4°	13°	25°	32°	0°	4°	13°	25°

U w a g a: Dane, zawarte w tabelce, dotyczą średnich wartości kątów.

BT materiały bardzo twarde — utwardzone żeliwo, stal b. twarda i t. p.

T „ twarde — żeliwo, bronz, stal twarda i t. p.

M „ miękkie — żelazo zlewne, stal miękka i t. p.

BM „ bardzo miękkie — lekkie metale, np. glin i t. p.

U w a g a: Zastosowanie noży normalnych dotyczy tylko materiałów T i M.

Noże do materiałów BT i BM, rzadziej używane, należy traktować, jako noże specjalne o normalnych profilach.

Oznaczenia i nazwy kątów zaszlifowania noży
Kształty powierzchni zaszlifowania noży

PN
N — 602
N — 605



Nv. Jhw, f389

NZB/N 875

Publikacja ze zbiorów Biblioteki Głównej AGH w Krakowie



Biblioteka Główna
AGH w Krakowie



Polskie Normy wydane w latach 1924-1945. Digitalizacja i rozpowszechnienie

projekt dofinansowany ze środków budżetu państwa, przyznanych przez Ministra Nauki w ramach
Programu Społeczna Odpowiedzialność Nauki II - moduł: Wsparcie dla bibliotek naukowych

01.12.2024-30.11.2025

BIBL/SP/0002/2024/02



Ministerstwo Nauki
i Szkolnictwa Wyższego
