

## Klasyfikacja przedmiotów na rodzaje (rodziny, klasy) -

według: Praca zbiorowa: Jednolity klasyfikator konstrukcyjno-technologiczny przedmiotów produkcji.

1. **Części złączne.** Części znormalizowane oraz inne części nie ujęte w Polskich Normach – spełniające funkcję elementów złącznych.
2. **Wały.** Części obrotowe:
  - bez otworów osiowych, jeżeli  $L > D$ ,
  - z osiowymi otworami nieprzelotowymi, jeżeli  $L > D$ ,
  - z osiowymi otworami przelotowymi, jeżeli  $L > 3D$ .
3. **Tarcze.** Części obrotowe:
  - bez otworów osiowych, jeżeli  $L \leq D$ ,
  - z osiowymi otworami nieprzelotowymi, jeżeli  $L \leq D$ ,
  - z osiowymi otworami przelotowymi, jeżeli  $L \leq 0,5D$ ,
  - koła zębate z osiowymi otworami przelotowymi, jeżeli  $L \leq 1,5D$ ,
  - wszystkie koła pasowe bez względu na wymiary.
4. **Tuleje.** Części obrotowe z przelotowym otworem osiowym:
  - jeżeli  $0,5D < L \leq 3D$ ,
  - tuleje uzębione, jeżeli  $1,5D < L \leq 3D$ ,
5. **Dźwignie.** Części nieobrotowe, płaskie, których charakterystycznymi wymiarami są:
  - długość  $L$ ,
  - szerokość  $B$ ,
  - wysokość  $H$ ,przy czym przyjmuje się  $L \geq B \geq H$ .
6. **Korpusy.** Części nieobrotowe takie, jak:
  - kostki, jeżeli  $L \leq 3B$  i  $B \leq 3H$ ,
  - płyty, jeżeli  $L \leq 3B$  i  $B > 3H$ ,
  - belki, jeżeli  $L > 3B$  i  $B \leq 3H$ ,
  - pokrywy i drzwiczki maszynowe,
  - wsporniki i stojaki,
  - korpusy maszyn i łożysk,gdzie:  $L$ ,  $B$ ,  $H$  są wymiarami gabarytowymi mierzonymi w trzech wzajemnie prostopadłych kierunkach spełniającymi warunek:  $L \geq B \geq H$ .

Wszystkie przedmioty zaliczane do tego rodzaju charakteryzują się ponadto:

- skomplikowanym kształtem,
  - dużą pracochłonnością obróbki skrawaniem,
  - mniejszą wielkością produkcji w porównaniu z innymi częściami maszynowymi,
  - przewagą obróbki płaszczyzn i otworów.
7. **Części z blachy, kształtowników i drutu.** Części ze stali, metali nieżelaznych i ich stopów otrzymywane na gotową najczęściej metodami obróbki plastycznej. Obróbka ubytkowa (np. obróbka skrawaniem) sprowadza się do minimum i wykorzystywana jest do przygotowania półfabrykatu lub do wykończenia przedmiotu po obróbce plastycznej.

Uwaga: W punktach 2, 3 i 4 oznaczono:  $D$  – maksymalną średnicę zewnętrzną,  $L$  – całkowitą długość.