

CZĘŚCI MASZYN	NORMA BRANŻOWA	BN-70 1121-10
	<b>Nity lotnicze do rozwałcowania ze łbem grzybkowym</b>	
	Grupa katalogowa IV 34	

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są nity do rozwałcowania ze łbem grzybkowym stosowane w konstrukcjach lotniczych.

2. Przykład oznaczenia nitu ze łbem grzybkowym do rozwałcowania o średnicy  $d = 4$  mm i długości  $L = 12$  mm:

a) ze stali 15 - ocynkowanego

NIT 4 x 12 - 15 BN-70/1121-10

b) z mosiądzu M63 z ograniczoną zawartością żelaza - pasywowanego

NIT 4 x 12 - M63niem BN-70/1121-10

3. Wymiary i masy - wg rysunku i tablicy na str. 2.

4. Materiał: miedź M2G - wg PN-77/H-82120; aluminium A1 - wg PN-77/H-82160; stal 10 i 15 - wg PN-75/H-84019; stopy miedzi M63 i M63 z ograniczoną zawartością żelaza - wg PN-77/H-87025; stopy aluminium PA24 - wg PN-79/H-88026.

5. Powłoki ochronne nitów

- z aluminium A1 i stopu aluminium PA24 - anodowanie,  
- ze stali 10 i 15 - cynkowanie,  
- z miedzi M2G; mosiądzu M63 i M63niem - pasywowanie.

Stosowanie innych powłok - wg BN-78/1120-01.

6. Znakowanie nitów - w zależności od materiału - wg BN-70/1120-02.

7. Pozostałe wymagania i badania - wg BN-78/1120-01.

KONIEC

#### INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Instytut Lotnictwa, Warszawa.

2. Normy związane

PN-77/H-82120 Miedź. Gatunki

PN-75/H-82160 Aluminium. Gatunki

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

PN-77/H-87025 Mosiądz do przeróbki plastycznej. Gatunki

PN-79/H-88026 Stopy aluminium do przeróbki plastycznej. Gatunki

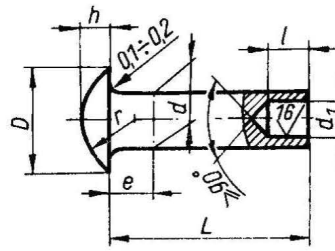
BN-78/1120-01 Nity lotnicze. Wymagania i badania

BN-70/1120-02 Nity lotnicze. Znakowanie

3. Symbol wg SWW - 0653-11 i 0653-21.

4. Uwagi do wydania II - wydanie II bez zmian, uaktualniono normy związane i poprawiono oczywiste błędy.

Zgłoszona przez Instytut Lotnictwa  
Ustanowiona przez Zjednoczenie Przemysłu Lotniczego dnia 26 lutego 1970 r.  
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1971 r.  
(Mon. Pol. nr 14/1971 poz. 107)



BN-70/1121-10

Kąt  $90^\circ$  powinien być zabezpieczony przez narzędzie. Na nitach nie sprawdzać.

d		2	2,6	3	4
		+0,1			
Średnice materiału na nit		2	2,6	3	4
		-0,06		-0,08	
D		4,8	6,3	7,2	9,6
		+0,2		+0,3	+0,4
h		0,9	1,2	1,4	1,9
		±0,1		±0,15	
e		W zależności od długości L wg BN-78/1120-01			
Dopuszczalna mimośrodkowość fba i otworu		0,1		0,12	0,15
d <sub>1</sub>		1,2	1,7	2	2,8
		+0,12			
l		2	2,5	3	3,5
		+0,25			
r		3,6	4,7	5,4	7,3
L <sup>1)</sup>		Orientacyjna masa 1000 sztuk nitów ze stopu PA24, kg <sup>2)</sup>			
4	±0,2	0,059			
5		0,068	0,125		
6		0,077	0,140	0,192	
7		0,086	0,155	0,212	
8		0,095	0,170	0,232	0,463
10	±0,3	0,113	0,200	0,272	0,535
12		0,131	0,230	0,313	0,607
14		0,149	0,250	0,353	0,679
16	±0,4		0,290	0,393	0,751
18				0,433	0,823
20					0,895
22					0,967
24					1,039

<sup>1)</sup> W przypadkach technicznie uzasadnionych dopuszcza się stosowanie nitów o długościach nie objętych liniami łamanymi, jak również nitów o długościach większych niż podano w tablicy, przy czym długości powyżej 24 mm należy dobierać co 2 mm.

<sup>2)</sup> Masy nitów z innych materiałów niż podane w tablicy, otrzymuje się przez pomnożenie masy nitów, podanej w tablicy, przez współczynniki: dla stali - 2,76; dla A1 - 0,96; dla M63 i M63niem - 3,00; dla M2G - 3,13.