

CZĘŚCI MASZYN	NORMA BRANŻOWA	BN-70 1121-08
	Nity lotnicze do rozwałcowania ze łbem kulistym	
	Grupa katalogowa IV 34	

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

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-68/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. Przykład oznaczenia nitu do rozwałcowania ze łbem kulistym o średnicy  $d = 3$  mm i długości  $L = 10$  mm:

a) ze stali 10 - ocynkowanego

NIT 3X10 BN-70/1121-08

b) z mosiądzu M63 - z ograniczoną zawartością żelaza pasywowanego

NIT 3X10 - 63niem BN-70/1121-08

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

5. Materiał: miedź M2G - wg PN-77/H-82120; aluminium A1 - wg PN-75/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; stop aluminium PA24 - wg PN-68/H-88026.

6. Powłoki ochronne:

- 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.

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

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

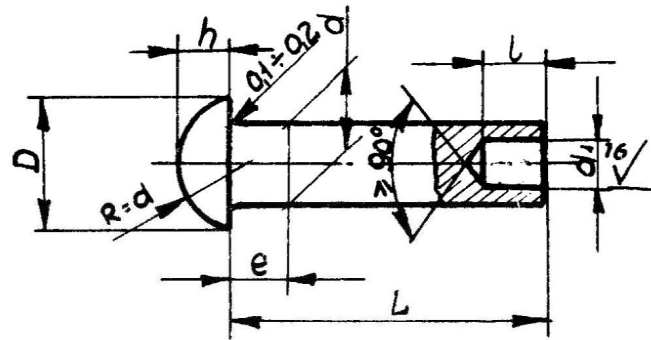
KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Odpowiedniki w normach zagranicznych: ZSRR 3580A + 3584A Заклепки под розвальцовку с палькруглой головкой.

2. Uwagi do wydania II  
Uaktualnioną normy związane.

Zgłoszona przez Instytut Lotnictwa  
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Lotniczego i Silnikowego „Delta” dnia 26 lutego 1970 r.  
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 11 marca 1971 r.  
(Mon. Pol. nr 14/1971 poz. 107)



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

d		1,4	1,6	2	2,6	3	3,5	4
		+0,1						
Średnica materiału na nit		1,4	1,6	2	2,6	3	3,5	4
		-0,06				-0,08		
D		2,6	2,9	3,6	4,7	5,4	6,3	7,1
		+0,2				+0,3		+0,4
h		0,9	1	1,2	1,6	1,8	2	2,3
		$\pm 0,1$				$\pm 0,15$		$\pm 0,2$
e		w zależności od długości L - wg BN-78/1120-01						
Dopuszczalna mimośrodkowość lba i otworu		0,1				0,12		0,15
d <sub>1</sub>		0,8	0,9	1,2	1,7	2	2,4	2,8
		+0,12						
l		1,5	1,5	2	2,5	3	3,2	3,5
		+0,25						
L <sup>1)</sup>		orientacyjna masa 1000 sztuk nitów ze stopu PA24 w kg <sup>2)</sup>						
3	$\pm 0,2$	0,018	0,027					
4		0,022	0,032	0,051				
5		0,027	0,038	0,060	0,107			
6		0,031	0,043	0,069	0,122	0,164		
7		0,036	0,049	0,078	0,137	0,184		
8		0,040	0,055	0,087	0,152	0,204	0,288	0,390
10	$\pm 0,3$		0,066	0,105	0,182	0,245	0,343	0,461
12				0,123	0,212	0,285	0,398	0,533
14				0,141	0,242	0,325	0,453	0,605
16	$\pm 0,4$				0,272	0,365	0,508	0,677
18						0,406	0,563	0,749
20							0,617	0,821
22								0,893
24								0,965

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

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