

CZĘŚCI MASZYN	NORMA BRANŻOWA	BN-76 1112-09
	Wkręty lotnicze ze łbem stożkowym 100° soczewkowym z wgłębieniem krzyżowym	
	Grupa katalogowa V 15	

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wkręty ze łbem stożkowym 100° soczewkowym, z wgłębieniem krzyżowym, z gwintem na części długości trzpienia, stosowane w konstrukcjach lotniczych.

2. Przykład oznaczenia wkrętu z gwintem M4, o długości $l = 16$ mm, kadmowanego:

WKREŃT M4 x 16 - Cd BN-76/1112-09

3. Wymiary w mm - wg rysunku i tablicy na str. 2.

4. Materiał. Stal 30HGSA i 30HMAŻ wg PN-72/H-84030.

Stal 30HMAŻ przeznaczona jest do wyrobu wkrętów wykonywanych obróbką wiórową.

5. Wykonanie. Gwinty wkrętów przed nałożeniem powłoki - w klasie 6e wg PN-70/M-02113. Zakończenie i wyjście gwintu - wg BN-76/1110-06.

6. Obróbka cieplna. Wkręty powinny być obrabiane cieplnie do $R_m = 1180 \pm 100$ MPa (120 ± 10 kG/mm²); przy hartowaniu izotermicznym dopuszcza się do $R_m = 1180 \pm 25$ MPa (120 ± 25 kG/mm²).

7. Pozostałe wymagania i badania - wg BN-76/1110-04.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Wytwórnia Sprzętu Komunikacyjnego PZL-MIELEC w Mielcu.

2. Normy związane

PN-72/H-84030 Stale stopowe konstrukcyjne. Gatunki

PN-70/M-02113 Gwinty metryczne o średnicach 1 do 600 mm. Tolerancje

PN-67/M-82084 Wgłębienie krzyżowe oraz zakończenia wkrętaków. Wymiary

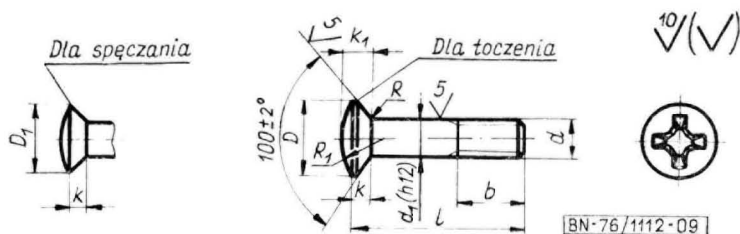
BN-76/1110-04 Śruby i wkręty lotnicze. Wymagania i badania

BN-76/1110-06 Zakończenia oraz wyjścia i podcięcia gwintów

3. Symbol wg SWW - 0653-33.

4. Uwagi do wydania II. Wydanie II ze zmianami ogłoszonymi w biuletynie PKNIM nr 1-2/1979 r. poz. 13.

Zgłoszona przez Instytut Lotnictwa
Ustanowiona przez Zjednoczenie Przemysłu Lotniczego i Silnikowego PZL dnia 11 października 1976 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1979 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 1/1977 poz. 4)



d	M4	M5	M6	M8	M10
d_1	4	5	6	8	10
k	1,7	2,1	2,6	3,4	4,2
$k_1 \approx$	2,3	2,8	3,2	3,5	4,5
D	7,5	9,5	11,5	15,4	19,3
$D_1 \approx$	8	10	12	16	20
b	9	10	12	14	18
$R \approx$		0,5		0,8	
R_1	17	15	35	69	87
Wgłębienie krzyżowe wg PN-67/M-82084	Nr	2		3	
	$h^1)$	1,7	2,5	2	2,5
l	Orientacyjna masa 100 sztuk wkrętów, kg				
10	0,106				
12	0,126	0,20			
14	0,146	0,23	0,33		
16	0,166	0,26	0,37		
18	0,186	0,29	0,41	0,76	
20	0,206	0,32	0,46	0,83	
22	0,225	0,35	0,50	0,91	1,41
24	0,245	0,38	0,55	0,98	1,53
26	0,264	0,41	0,59	1,06	1,65
28	0,284	0,44	0,64	1,14	1,78
30	0,304	0,47	0,68	1,22	1,90
32	0,324	0,50	0,73	1,30	2,02
34	0,344	0,54	0,77	1,38	2,15
36	0,364	0,57	0,81	1,46	2,27
38	0,384	0,60	0,86	1,54	2,39
40	0,403	0,63	0,90	1,62	2,52
42		0,66	0,95	1,69	2,64
44		0,69	0,99	1,77	2,76
46		0,72	1,04	1,85	2,89
48		0,75	1,08	1,93	3,01
50		0,78	1,12	2,01	3,13
52			1,17	2,09	3,26
54			1,21	2,17	3,38
56			1,26	2,25	3,50
58			1,30	2,33	3,63
60			1,35	2,40	3,75
62			1,39	2,48	3,87
64				2,56	3,99
66				2,64	4,11
68				2,72	4,23
70				2,80	4,36
72				2,88	4,48
74				2,95	4,60
76				3,03	4,72
78				3,11	4,84
80				3,19	4,97
82				3,27	5,10
84					5,22
86					5,34
88					5,46
90					5,58
92					5,70
94					5,83
96					5,95
98					6,17
100					6,29

Zalecane długości wkrętów objęte są liniami grubymi.

1) Głębokość wgłębienia krzyżowego.