

HUTNICTWO METALI NIEŻELAZNYCH	NORMA BRANŻOWA	BN-82 0879-02
	Srebro i stopy srebra Styki nitowe lite Kształt i wymiary	
		Grupa katalogowa 0358

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są kształt i wymiary styków nitowych litych stosowanych w przemyśle elektrotechnicznym, elektronicznym, motoryzacyjnym i maszynowym.

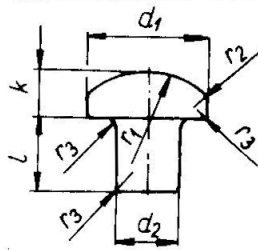
2. Oznaczenia wymiarowe

- d_1 (mm) - średnica łba,
 d_2 (mm) - średnica trzpienia,
 k (mm) - wysokość łba,

- l (mm) - długość trzpienia,
 r_1 (mm) - promień zaokrąglenia łba,
 r_2 (mm) - dodatkowy promień zaokrąglenia łba, wynikający z zależności między d_1 ; k ; r_1 oraz α ,
 r_3 (mm) - promień technologiczny $\leq 0,2$,
 α ($^\circ$) - kąt stożka łba,

3. Kształt i wymiary styków nitowych litych ze łbem:
- kulistym - typ K - wg tabl. 1,

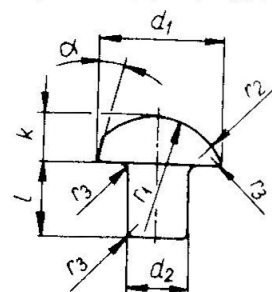
Tablica 1

STYK NITOWY LITY ZE ŁBEM KULISTYM TYP K				
średnica łba d_1	wysokość łba k	średnica trzpienia d_2	długość trzpienia l	promień zaokrąglenia łba r_1
1	2	3	4	5
1,6	0,55	0,98	0,5	1,3 ÷ 0,8
3,0	0,5	1,5	1,6	25,0
	1,3		1,7	1,5
3,5	0,3	2,0	1,0	6,0
	1,2		0,9	1,9
		2,5	2,5	0,7
4,0	0,8	2,0	2,5	9,0
	1,5	1,95	2,0	2,4
		2,0	2,8	2,0
		2,5	4,6	2,4
	1,55	2,5	2,8	
Dopuszcza się styki nitowe lite i o innych wymiarach po uprzednim uzgodnieniu pomiędzy wytwórcą i zamawiającym. Wielkość promienia r_2 do uzgodnienia pomiędzy wytwórcą i zamawiającym.				

Zgłoszona przez Instytut Metali Nieżelaznych
Ustanowiona przez Dyrektora Ośrodka Badawczo-Rozwojowego Podstaw Technologii i Konstrukcji Maszyn TEKOMA
dnia 20. grudnia 1982 r. jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1984 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 11/1983 poz. 21)

- wypukłym - typ W - wg tabl. 2,

Tablica 2

STYK NITOWY LITY ZE ŁBEM WYPUKŁYM
TYP W

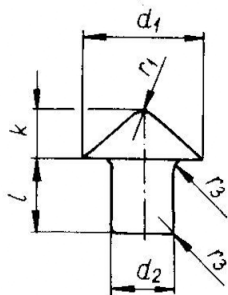
średnica łba d_1	wysokość łba k	średnica trzpienia d_2	długość trzpienia l	promień zaokrąglenia łba r_1	kąt stożka łba α°
1	2	3	4	5	6
2,0	0,5	1,3	2,2	2,6	15 ₋₅
	0,6		1,0	1,5	
	0,8			2,6	
	1,4	1,4	1,7	1,5	
	2,0		2,0	2,0	
			0,8		
			1,0		
2,5	0,6	1,5	1,8	2,0	15 ₋₅
	0,8		1,0	6,0	
			1,55		
	1,0	1,35	2,6	3,5	
3,0	0,6	1,5	1,5	2,5	15 ₋₅
			1,0	7,0	
	0,7		1,4		
			2,3	2,5	
	0,8		2,6	7,0	
			2,0		
	1,0		3,0	7,5	
				2,5	
			3,2	2,0	
	1,1		2,0		
	1,2		1,0	6,0	
3,4	0,55	2,1	1,45	5,0	15 ₋₅
4,0	0,8	2,5	2,1		15 ₋₅
		2,0	1,6	7,0	
	0,9	2,6	3,5		
		2,0	1,5	10,0	
	1,0	3,0	1,8	5,5	
			1,2		
		1,95	1,5		
	1,1		2,2		
		3,0	2,7	25,0	
			2,6		
			3,0		
			2,0	7,0	
	1,2	2,0	3,2	4,0	
	1,3	2,5	1,8		
	1,4		3,45	12,0	
	1,5	2,0	1,0	2,4	
	2,0		1,5	10,0	
5,0	1,5	3,0	4,5	20,0	15 ₋₅
	2,0	2,5	3,0	10,0	
6,0	1,5	4,0	5,0	12,0	15 ₋₅
	2,25	3,0	9,4	7,5	
	2,5	3,0	3,5	8,0	

Dopuszcza się styki nitowe i o innych wymiarach po uprzednim uzgodnieniu pomiędzy wytwórcą i zamawiającym.

Wielkość promienia r_2 do uzgodnienia pomiędzy wytwórcą i zamawiającym.

- stożkowym - typ S - wg tabl. 3,

Tablica 3

STYK NITOWY LITY ZE ŁBEM STOŻKOWYM TYP S					
średnica łba d_1	wysokość łba k	średnica trzpienia d_2	długość trzpienia l	promień zaokrąglenia łba r_1	
1	2	3	4	5	
3,0	0,5	1,5	1,0	-	
	0,6				
	0,8	2,0	1,2	0,6	
	1,0 1,5		1,5 1,6		
4,0	0,8	2,0	2,2	0,6	
	1,0		1,5		
	1,2		2,0		
			1,5 1,6		
	1,5		2,2 1,8	0,8	
5,0	2,0 2,2	2,5	2,0 2,2	1,0	
6,0	2,5	3,0	2,5 3,0	1,2	
Dopuszcza się styki nitowe i o innych wymiarach po uprzednim uzgodnieniu pomiędzy wytwórcą i zamawiającym.					

- trapezowym - typ T - wg tabl. 4.

Tablica 4

STYK NITOWY LITY ZE ŁBEM TRAPEZOWYM TYP T				
średnica łba d_1	wysokość łba k	średnica trzpienia d_2	długość trzpienia l	kąt stożka łba α°
1	2	3	4	5
2,0	0,55	0,98	0,5	-
			1,2	
			1,5	
2,5	0,25	1,3	1,5	15-5
	0,8	1,5	1,7	
	1,0	1,35	4,5	

cd. tabl. 4

średnica łba d_1	wysokość łba k	średnica trzpienia d_2	długość trzpienia l	kąt stożka łba α°
1	2	3	4	5
3,0	0,5	1,5	1,3	15 ₋₅
	0,7		1,4	
	0,8	2,0	2,6	
	0,9		1,3	
	1,0	1,5	1,5	
			2,0	
1,5	2,0	0,8		
2,0		1,5		
3,5	0,9	2,0	1,3	15 ₋₅
	1,5		2,0	
4,0	0,6	2,0	2,0	15 ₋₅
	0,8		1,6	
	1,0	1,95	2,5	
	1,1		2,1	
	1,2	1,98	1,2	
			1,5	
		2,0	3,0	
			1,5	
	1,3	2,5	2,0	
			2,8	
4,4	0,7	1,98	3,5	15 ₋₅
	1,2		2,8	
5,0	1,0	3,0	2,6	15 ₋₅
	1,1	1,95	3,5	
			1,5	
6,0	1,0	2,5	3,3	15 ₋₅
		3,0	2,0	
	1,1	3,5	6,0	
		3,0	2,7	
6,3	0,8	3,5	6,0	
6,5	1,5	3,0	3,0	
7,0	1,5	3,0	1,8	
Dopuszcza się styki nitowe i o innych wymiarach po uprzednim uzgodnieniu pomiędzy wytwórcą i zamawiającym.				

4. Dopuszczalne odchyłki wymiarowe dla wszystkich typów nitów stykowych litych – wg tabl. 5.

Tablica 5

Lp.	Dopuszczalne odchyłki wymiarowe, mm		
	nazwa wymiaru	zakres wymiarowy	
1	Średnica łba d_1	$\leq 3,0$	$> 3,0$
		$\pm 0,10$	+0,15 -0,10
2	Wysokość łba k	$\leq 1,5$	$> 1,5$
		$\pm 0,05$	$\pm 0,10$

cd. tabl. 5

L.p.	Dopuszczalne odchyłki wymiarowe, mm		
	nazwa wymiaru	zakres wymiarowy	
3	Średnica trzpienia d_2	$\leq 2,0$	$> 2,0$
		+0,02	+0,05
		-0,08	-0,10
4	Długość trzpienia l	$\leq 2,0$	$> 2,0$
		+0,1	+0,15
		-0,0	-0,0
Dopuszcza się inne odchyłki wymiarowe po uprzednim uzgodnieniu pomiędzy wytwórcą i zamawiającym.			

5. Pozostałe wymagania oraz badania – wg BN-82/0879-01.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę – Instytut Metali Nie-
żelaznych, Gliwice.

2. Normy związane
BN-82/0879-01 Srebro i stopy srebra, Styki nitowe lite,
Wymagania i badania

3. Istotne zmiany w stosunku do ZN-78/MH-MN-290-03
a) zmieniono stosowaną nomenklaturę,

b) zdefiniowano oznaczenia wymiarowe,
c) wprowadzono nowe asortymenty.

4. Autorzy projektu normy – inż. Krzysztof Durst, mgr
inż. Tadeusz Klir, Werner Poloczek – Instytut Metali Nie-
żelaznych – Zakład Doświadczalny Przetwórstwa, Gliwice.

5. Wydanie 2 – stan aktualny: wrzesień 1987 – bez zmian.