

CZĘŚCI MASZYN	NORMA BRANŻOWA	BN-70 1121-07
	Nity lotnicze do rozwałcowania ze łbem płaskim	
		Grupa katalogowa IV 34

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

2. Przykład oznaczenia nitu do rozwałcowania ze łbem płaskim o średnicy $d = 3$ mm i długości $L = 10$ mm:

a) ze stali 10 ocynkowanego

NIT 3x10 - 10 BN-70/1121-07

b) z mosiądzu M63 niem z ograniczoną zawartością żelaza pasywowanego:

NIT 3 x 10 - M63niem BN-70/1121-07

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

4. 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-79/H-88026.

5. 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.

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

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

K O N I E C

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

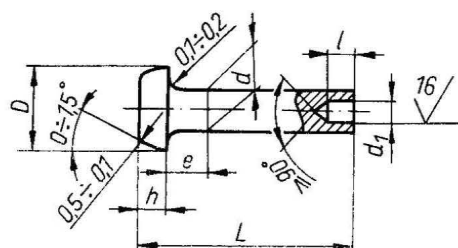
BN-70/1120-02 Nity lotnicze. Znakowanie

BN-70/1120-03 Nity lotnicze. Dobór długości, wymiary zakuwek i średnice otworów pod nity.

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

4. Uwagi do wydania II - wyd. 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-70/1121-07

Kąty 15° i 90° powinny być zabezpieczone przez narzędzie; na nitach nie sprawdzać.

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, 5	3	3, 8	4, 9	5, 6	6, 5	7, 5
		+0, 1		+0, 2		+0, 3		+0, 4
h		0, 8	0, 8	1	1, 3	1, 5	1, 7	2
		±0, 1				±0, 15		±0, 2
e		W zależności od długości L wg BN-78/1120-01						
Dopuszczalna mimośrodowość łba i otworu		0, 1				0, 12		0, 15
d ₁		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 ¹⁾		Orientacyjna masa 1000 sztuk nitów ze stopu PA24, kg ²⁾						
3	±0, 2	0, 024	0, 027					
4		0, 028	0, 033	0, 061				
5		0, 033	0, 039	0, 070	0, 129			
6		0, 037	0, 045	0, 079	0, 144	0, 199		
7		0, 041	0, 051	0, 088	0, 159	0, 219		
8		0, 046	0, 057	0, 097	0, 174	0, 239	0, 338	0, 476
10	±0, 3	0, 055	0, 069	0, 115	0, 204	0, 279	0, 393	0, 548
12			0, 081	0, 133	0, 234	0, 319	0, 448	0, 620
14				0, 151	0, 264	0, 359	0, 503	0, 692
16	±0, 4				0, 294	0, 399	0, 558	0, 764
18						0, 439	0, 613	0, 836
20							0, 666	0, 908
22								0, 980
24								1, 052

1) 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.

2) 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.