

GWOŹDZIE	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-87
	Gwoździe budowlane stolarskie ogólnego przeznaczenia	5028-22
	Gwoździe z trzpieniem okrągłym, główka płaska lub baryłkowa	Zamiast BN-83/5028-22
		Grupa katalogowa 0435

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są gwoździe z trzpieniem okrągłym, główką płaską lub baryłkową przeznaczone do robót stolarskich budowlanych i ogólnego przeznaczenia.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Symbol wg PN-84/M-81000 - Gw C1. A4B101 i Gw 01. A7B1C1.

2.2. Postać - St1.

2.3. Wielkości - wg tablicy.

2.4. Wykonanie. W zależności od powłoki na powierzchni rozróżnia się wykonanie gwoździ:

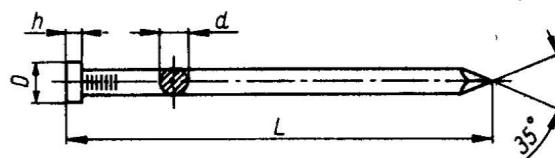
- bez powłoki - bez wyróżnika w oznaczeniu,
- cynkowane - Zn,
- żywicowane - ż.

2.5. Przykład oznaczenia gwoźdźcia Gw 01. A4B1C1, wykonanego z drutu ze stali gatunki St1, (St1) o średnicy trzpienia $d = 2,0$ mm i długości $l = 40$ mm, bez powłoki:

Gw 01. A4B1C1 × St1 × 2,0 × 40 BN-87/5028-22

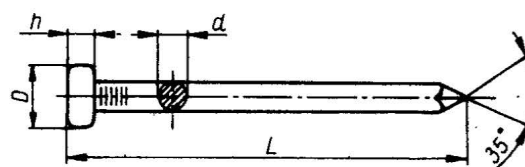
3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary Gw 01. A4B1C1 - wg rys. 1 i tablicy, Gw 01. A7B1C1 - wg rys. 2 i tablicy.



BN-87/5028-22-1

Rys. 1



BN-87/5028-22-2

Rys. 2

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL Kraków Oddział w Zabrze
Ustanowiona przez Dyrektora Ośrodka Badawczo-Rozwojowego Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL
dnia 17 sierpnia 1987 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1988 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 12/1987, poz. 31)

Wielkość gwoźdźcia $d \times l$	Średnica trzcienia d	Długość gwoźdźcia l	Średnica główki D			Orientacyjna wysokość główki h		Orientacyjna masa * 1000 sztuk			
			płaskiej	baryłkowej	odchylka	typ A_4	typ A_7				
mm									kg		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
0,9 × 13	0,9	± 0,03	13	± d	1,50	1,40	± 0,2	0,9	0,7	0,07	
1,0 × 13	1,0	± 0,04	13		1,75			1,70	0,09		
2,0 × 15	1,0		15						1,0	0,9	0,12
1,0 × 20	1,0		20			0,14					
1,0 × 25	1,0		25		0,18						
1,1 × 17	1,1		14		1,1	0,95		1,13			
1,2 × 17	1,2		17					0,14			
1,2 × 20	1,2		20					0,19			
1,4 × 20	1,4		20		1,2	1,2		0,23			
1,4 × 25	1,4		25					0,28			
1,5 × 25	1,5		25					0,32			
1,5 × 27	1,5		27		± d	2,45		2,10	1,2	1,2	0,34
1,5 × 30	1,5		30								0,38
1,6 × 30	1,6		30								0,50
1,6 × 35	1,6		35			2,80		2,25	1,3	1,35	0,52
1,7 × 30	1,7		30								0,52
1,8 × 25	1,8		25								0,51
1,8 × 30	1,8		30			3,15		2,50	1,4	1,45	0,62
1,8 × 35	1,8		35	0,71							
1,8 × 40	1,8	40	0,79								
1,8 × 45	1,8	45	± d	3,50		3,0	1,6	1,75	0,87		
2,0 × 30	2,0	30							0,80		
2,0 × 35	2,0	35							0,91		
2,0 × 40	2,0	40		3,50		3,0	1,6	1,75	1,00		
2,2 × 40	2,2	40							1,19		
2,2 × 45	2,2	45							1,42		
2,2 × 50	2,2	50		± d		3,50	3,0	1,6	1,75	1,51	
2,2 × 55	2,2	55								1,62	
2,2 × 60	2,2	60								1,74	
2,3 × 50	2,3	50			3,50	3,0	1,6	1,75	1,60		
2,3 × 60	2,3	60							1,93		
2,4 × 50	2,4	50							1,80		
2,4 × 55	2,4	55			3,05	3,35	1,8	2,0	1,83		
2,4 × 60	2,4	60							1,89		
2,5 × 50	2,5	50							1,90		
2,5 × 60	2,5	60			± d	3,05	3,35	1,8	2,0	2,25	
2,5 × 65	2,5	65								2,40	
2,5 × 70	2,5	70								2,70	
2,7 × 50	2,7	50	3,05			3,35	1,8	2,0	2,77		
2,7 × 55	2,7	55							2,83		
2,7 × 60	2,7	60							2,85		
2,8 × 65	2,8	65	4,90			3,90	2,0	2,25	3,20		
2,8 × 75	2,8	75							3,90		
2,8 × 85	2,8	85							4,32		

cd. tablicy

Wielkość gwoźdźcia $d \times l$	Średnica trzcienia d		Długość gwoźdźcia l		Średnica główki D			Orientacyjna wysokość główki h		Orientacyjna masa 1000 sztuk
					płaskiej	baryłkowej	odchyłka	typ A4	typ A7	
mm										kg
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
3,0×50	3,0	±0,06	50	±d	5,45	4,20	±0,5	2,2	2,5	2,80
3,0×55	3,0		55							3,05
3,0×60	3,0		60							3,25
3,0×65	3,0		65							3,60
3,0×70	3,0		70							4,00
3,0×80	3,0		80							4,60
3,1×70	3,1		70		4,20					
3,1×90	3,1		90		4,95					
3,4×60	3,4		60		4,27					
3,4×65	3,4		65		4,62					
3,4×90	3,4		90		6,45					
3,4×100	3,4		100		7,30					
3,5×80	3,5		80		5,90					
3,5×90	3,5		90		6,60					
3,8×75	3,8		75		6,90					
3,8×100	3,8		100		9,00					
3,8×115	3,8		115		10,30					
4,0×100	4,0		100		10,42					
4,1×125	4,1		125		13,00					
5,0×125	5,0		125		19,26					
5,5×125	5,5	125								
			7,20				3,2	4,0		
5,5×150	5,5	150	8,00		7,70		3,6	4,4	23,30	
6,0×160	6,0	160	8,6		8,40		4,0	4,8	27,96	
									35,49	

Dla gwoździ cynkowanych ogniowo tolerancję średnicy trzcienia zwiększa się o +0,15 mm.

Dla gwoździ cynkowanych ogniowo tolerancję średnicy trzcienia zwiększa się o +0,15 mm.

3.2. Materiał. Drut okrągły, goły szary (ga), twardy (Nw) wg PN-67/M-80026, wykonany ze stali gatunku St1 wg PN-81/H-84023. Cynk wg PN-77/H-82200, którego gatunek dobiera producent. Dopuszcza się wykonanie gwoździ z innych materiałów o nie gorszych właściwościach.

3.3. Wykonanie. Powierzchnie główki: płaskiej - gładka, baryłkowej - gładka lub z wgłębieniem.

Gwoździe cynkowane ogniowo, galwanicznie lub żywcowane zgodnie z zamówieniem.

Gwoździe bez powłoki czyszczone przez bębnowanie. Dopuszcza się na trzpieniu widoczne ślady po szczękach.

3.4. Pozostałe wymagania i badania - wg PN-84/M-81000.

K O N I E C

Informacje dodatkowe

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL Kraków Oddział w Zabrze.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-83/5028-22

a) wprowadzono podział i oznaczenie zgodnie z PN-84/M-81000,

b) rozszerzono normę o gwoździe z główką baryłkową.

3. Normy związane

PN-77/H-82200 Cynk

PN-81/H-84023 Stal określonego zastosowania. Gatunki
PN-67/M-80026 Druty okrągłe ze stali niskowęglowej ogólnego przeznaczenia
PN-84/M-81000 Gwoździe. Ogólne wymagania i badania

4. Symbol wg SWW - 0651.

5. Autor projektu normy - Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL Kraków Oddział w Zabrze - praca zbiorowa.