

CZĘŚCI MASZYN	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-70
	Nity lotnicze ze łbem grzybkowym	1121-06
		Grupa katalogowa IV 34

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są nity ze łbem grzybkowym, stosowane w konstrukcjach lotniczych.

2. Przykład oznaczenia nitu ze łbem grzybkowym o średnicy $d = 2$ mm i długości $L = 8$ mm:

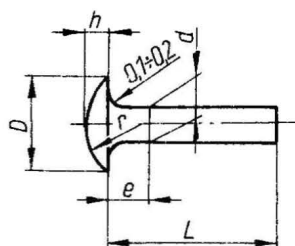
a) ze stali 1H18N9T bez powłoki

NIT 2×8 — 1H18N9T BN-70/1121-06

b) ze stali 10 ocynkowanego

NIT 2×8 — 10 BN-70/1121-06

3. Wymiary w mm i masy



BN-70/1121-06

d	2	2,6	3	3,5	4	5	6	(7)	8
	+0,1						+0,15		
Średnica materiału na nit	2	2,6	3	3,5	4	5	6	7	8
	-0,06		-0,08					-0,10	
D	4,8	6,3	7,2	8,5	9,6	12,1	14,5	17	19,5
	+0,2		+0,3		+0,4		+0,5		
h	0,9	1,2	1,4	1,7	1,9	2,4	2,8	3,4	3,9
	+0,1		+0,15		+0,2		+0,25		
e	w zależności od długości L wg BN-78/1120-01								
Dopuszczalna mimośrodowość łba	0,1		0,12		0,15			0,2	
r	3,6	4,7	5,4	6,3	7,3	9,1	10,9	12,35	14,5
$L^1)$	Orientacyjna masa 1000 sztuk nitów ze stopu PA24 lub PA25, kg ²⁾								
3	±0,2	0,056							
4		0,065	0,125						
5		0,074	0,141	0,199					
6		0,083	0,156	0,219	0,329	0,452			
7		0,092	0,171	0,239	0,356	0,488			
8		0,101	0,186	0,259	0,383	0,524	0,908		
9		0,110	0,201	0,279	0,410	0,560	0,964		
10		0,119	0,216	0,299	0,437	0,596	1,020	1,60	

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 r. poz. 107)

cd. tablicy

<i>d</i>		2	2,6	3	3,5	4	5	6	(7)	8
		+0,1						+0,15		
<i>L</i> ¹⁾		Orientacyjna masa 1000 sztuk nitów ze stopu PA24 lub PA25, kg ²⁾								
11	±0,3	0,126	0,231	0,319	0,464	0,632	1,076	1,68		
12		0,137	0,246	0,340	0,491	0,668	1,132	1,76	2,58	
13		0,146	0,261	0,360	0,518	0,704	1,188	1,84	2,69	
14		0,155	0,276	0,380	0,545	0,740	1,244	1,92	2,80	3,89
15	±0,3	0,164	0,291	0,400	0,572	0,776	1,300	2,00	2,91	4,03
16		0,173	0,306	0,420	0,599	0,812	1,356	2,08	3,02	4,17
17			0,321	0,440	0,628	0,848	1,412	2,16	3,13	4,32
18			0,336	0,460	0,655	0,884	1,468	2,24	3,24	4,46
19			0,351	0,480	0,682	0,920	1,524	2,32	3,35	4,60
20			0,366	0,500	0,709	0,956	1,580	2,40	3,46	4,75
22				0,540	0,763	1,028	1,692	2,56	3,68	5,03
24				0,580	0,817	1,106	1,804	2,73	3,90	5,32
26					0,871	1,172	1,916	2,89	4,11	5,60
28					0,925	1,244	2,028	3,05	4,33	5,89
30						1,316	2,140	3,21	4,55	6,18
32	±0,4					1,388	2,252	3,37	4,77	6,46
34							2,364	3,53	4,99	6,75
36							2,476	3,68	5,21	7,04
38							2,588	3,84	5,43	7,32
40							2,700	4,01	5,65	7,61
42									5,87	7,89
44									6,09	8,18
46									6,31	8,47
48										8,75
50										9,04

Nity o średnicy $d = 7$ mm nie są zalecane.

¹⁾ W przypadkach technicznie uzasadnionych dopuszcza się stosowanie nitów o długościach nie objętych liniami łamanymi jak również nitów o długościach większych niż podane w tablicy, przy czym długości powyżej 50 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 PA1N — 0,96; dla PA20N — 0,93.

4. Dobór długości, wymiary zakuwek i średnice otworów pod nity — wg BN-70/1120-03.

5. Materiał

— stal 10 i 15 — wg PN-75/H-84019,
 — stal 30HMA — wg PN-72/H-84030,
 — stal 1H18N9T — wg PN-71/H-86020,
 — stopy aluminium: PA1N, PA20N, PA24 oraz PA25 — wg PN-79/H-88026.

6. Zalecane średnice nitów i powłoki ochronne

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

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

Materiał		Średnice nitów d mm	Powłoki
Stopy alumi- nium	PA1N	2 ÷ 6	bez powłoki
	PA20N	2 ÷ 8	anodowane
	PA24	2 ÷ 8	anodowane
	PA25	2,6 ÷ 8	anodowane
Stale	10 i 15	2 ÷ 8	cynkowane
	30HMA	3 ÷ 10	cynkowane
	1H18N9T	2 ÷ 6	bez powłoki
Stosowanie innych powłok — wg BN-78/1120-01.			

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Instytut Lotnictwa, Warszawa.

2. Normy związane

PN-75/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

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

PN-71/H-86020 Stal odporna na korozję (nierdzewna i kwasoodporna). 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 ze zmianami ogłoszonymi w Biuletynie PKNiM nr 7/1979. Poprzednimi wydaniem i nie należy posługiwać się.