

HUTNICTWO METALI NIEŻELAZNYCH	NORMA BRANŻOWA	BN-82
	Srebro i słozy srebra <b>Styki nitowe lite</b> Kształt i wymiary	0879-02
		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  $\alpha$ ,

$r_3$  (mm) - promień technologiczny  $\leq 0,2$ ,

$\alpha$  ( $^\circ$ ) - 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	$1,3 \div 0,8$
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	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 $\alpha^\circ$
1	2	3	4	5	6
2,0	0,5	1,3	2,2	2,6	15 <sub>-5</sub>
	0,6		1,0	1,5	
	0,8			2,6	
	1,4	1,7	1,5		
2,5	2,0	1,4	0,8	2,0	15 <sub>-5</sub>
	0,6	1,5	1,8	2,0	
	0,8		1,0	6,0	
3,0	1,0	1,35	1,55	3,5	15 <sub>-5</sub>
	0,6	1,5	1,5	2,5	
	0,7		1,0	7,0	
	0,8		1,4	2,5	
	1,0		2,3	7,0	
			2,6	7,5	
			2,0	2,5	
1,1	3,0	2,0			
1,2	3,2	6,0			
1,0	2,0	1,0			
3,4	0,55	2,1	1,45	5,0	15 <sub>-5</sub>
4,0	0,8	2,5	2,1	7,0	15 <sub>-5</sub>
	0,9	2,0	1,6	10,0	
		2,6	3,5		
		2,0	1,5		
	1,0	3,0	1,8	5,5	
	1,1	1,95	1,2	25,0	
			1,5	25,0	
			2,2		
			2,7		
	1,2	3,0	2,6	7,0	
3,0					
1,3	2,0	2,0	4,0		
1,4	2,5	1,8	12,0		
		3,45			
		1,0			
1,5	2,0	1,0	2,4		
2,0	2,0	1,5	10,0		
5,0	1,5	3,0	4,5	20,0	15 <sub>-5</sub>
	2,0	2,5	3,0	10,0	
6,0	1,5	4,0	5,0	12,0	15 <sub>-5</sub>
	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 uzgodnieniu pomiędzy wytwórcą i zamawiającym.  
Wielkość promienia  $r_2$  do uzgodnienia pomiędzy wytwórcą i zamawiającym.

- stożkowym - typ S - wg tabl. 3,

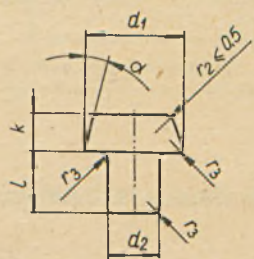
Tablica 3

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
	0,6		1,2	
	0,8	2,0		
	1,5			1,6
4,0	0,8	2,0	2,2	0,6
	1,0		1,5	
	1,2		2,0	
			1,5	
	1,5		2,2	0,8
	1,8			
5,0	2,0	2,5	2,0	1,0
	2,2		2,2	
6,0	2,5	3,0	2,5	1,2
			3,0	

Dopuszcza się styki nitowe i o innych wymiarach po 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 $\alpha^\circ$
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 $\alpha^\circ$	
1	2	3	4	5	
3,0	0,5	1,5	1,3	15 <sub>-5</sub>	
	0,7		1,4		
	0,8	2,0	2,6		
	0,9		1,3		
	1,0		1,5		
1,5	1,5	2,0			
2,0	2,0	0,8			
3,5	0,9	2,0	1,3		15 <sub>-5</sub>
	1,5		2,0		
4,0	0,6	2,0	2,0		15 <sub>-5</sub>
	0,8		1,6		
	1,0	1,95	2,5		
	1,1		2,1		
	1,2		1,2		
	1,2	1,98	1,5		
			3,0		
1,5					
1,3	2,0	2,0			
		2,8			
4,4	0,7	1,98	3,5	15 <sub>-5</sub>	
	1,2		2,8		
5,0	1,0	3,0	1,5	15 <sub>-5</sub>	
	1,1	1,95	2,6		
	1,5	3,0	3,5		
6,0	1,0	2,5	2,5	15 <sub>-5</sub>	
		3,0	2,8		
	3,5	3,3			
1,1	3,0	2,0			
		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 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

Lp.	Dopuszczalne odchyłki wymiarowe, mm		
	nazwa wymiaru	zakres wymiarowy	
3	Średnica trzpienia $d_2$	$\leq 2,0$	$> 2,0$
		+0,02 -0,08	+0,05 -0,10
4	Długość trzpienia $l$	$\leq 2,0$	$> 2,0$
		+0,1 -0,0	+0,15 -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.