

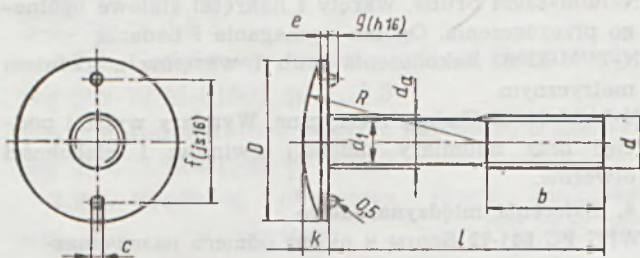
ŚRUBY WKRETY NAKRĘTKI PODKŁADKI ZAWLECZKI	POLITECHNIKA WARSZAWSKA Biblioteka Główna	NORMA BRANŻOWA	BN-76 1115-02
	Śruby pazurkowe ze łbem grzybkowym		Grupa katalogowa IV 31

1. **Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są śruby pazurkowe ze łbem grzybkowym.

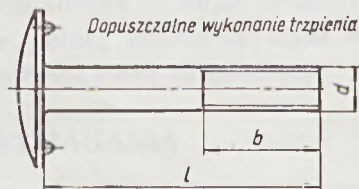
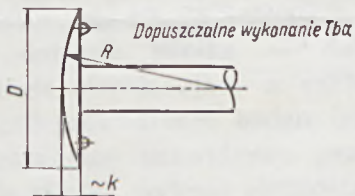
2. **Przykład oznaczenia** śruby pazurkowej ze łbem grzybkowym z gwintem M6, o długości $l = 40$ mm:

ŚRUBA PAZURKOWA M6×40 BN-76/1115-02

3. **Wymiary w mm** — wg rysunku i tablicy.



d_1 — równe w przybliżeniu średnicy podziałowej gwintu



BN-76/1115-02

d	M6	M8
D	16	20
f	12	15
k	3	4
e	0,6	0,8
g	2	2,5
c	2,5	3,0
R	13	16
d_a	7,2	10,2
b	18	22
l	Orientacyjna masa 1000 sztuk śrub, kg	
25	7,15	12,7
30	8,01	14,3
35	8,88	15,8
40	9,70	17,4
45	10,6	18,9
50	11,4	20,5
55	—	22,0
60	—	23,6
65	—	25,1
70	—	26,7
75	—	28,3
80	—	29,8

Zgłoszona przez Centralne Laboratorium Przemysłu Wyrobów Metalowych
 Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Wyrobów Metalowych
 dnia 25 lutego 1976 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1977 r.

(Dz. Norm. i Miar nr 14/1976, poz. 48)

4. Własności mechaniczne śrub pazurkowych powinny odpowiadać klasie 4.8 według PN-70/M-82054.

5. Wykonanie — zgrubne III wg PN-70/M-82051.

Gwint klasy zgrubnej 8 g wg PN-70/M-02113. Wyjście gwintu wg PN-73/M-82063.

Zakończenie śrub — koniec płaski ścięty lub płaski wg PN-74/M-82061 — do uznania wytwórcy.

6. Pozostałe wymagania oraz badania — wg PN-70/M-82054.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centralne Laboratorium Przemysłu Wyrobów Metalowych, Zabrze.

2. Istotne zmiany w stosunku do PN-63/M-82411

a) wprowadzono klasę własności mechanicznych wg PN-70/M-82054,

b) wprowadzono nową średnicę d_a zgodną z PC 584-72,

c) pominięto śruby M6×16, M6×20, M8×20, M8×90 i M8×100.

Dotychczas obowiązująca PN-63/M-82411 zostaje unieważniona z dniem 1 stycznia 1977 r.

3. Normy związane

PN-70/M-02113 Gwinty metryczne o średnicach 1 do 600 mm. Tolerancje

PN-70/M-82051 Śruby, wkręty i nakrętki ogólnego przeznaczenia. Dopuszczalne odchyłki wymiarowe i położenia

PN-70/M-82054 Śruby, wkręty i nakrętki stalowe ogólnego przeznaczenia. Ogólne wymagania i badania

PN-73/M-82061 Zakończenia śrub i wkrętów z gwintem metrycznym

PN-74/M-82063 Gwinty metryczne. Wymiary wyjść i podcięć oraz nadmiary długości gwintów i głębokości otworów.

4. Zalecenia międzynarodowe

RWPG PC 581-72 Болты и винты общего назначения - Радиусы подголовкой

Średnica gwintu (mm)	Średnica podcięcia (mm)	Średnica podłokietnika (mm)
1,6	1,6	1,6
2,0	2,0	2,0
2,5	2,5	2,5
3,0	3,0	3,0
4,0	4,0	4,0
5,0	5,0	5,0
6,3	6,3	6,3
8,0	8,0	8,0
10,0	10,0	10,0
12,5	12,5	12,5
16,0	16,0	16,0
20,0	20,0	20,0
25,0	25,0	25,0
32,0	32,0	32,0
40,0	40,0	40,0
50,0	50,0	50,0
63,0	63,0	63,0
80,0	80,0	80,0
100,0	100,0	100,0
125,0	125,0	125,0
160,0	160,0	160,0
200,0	200,0	200,0
250,0	250,0	250,0
320,0	320,0	320,0
400,0	400,0	400,0
500,0	500,0	500,0
600,0	600,0	600,0



(C) Norma i Miar nr 14/1976, poz. 49
 Zgodnie z rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 14 stycznia 1976 r. (Dziennik Urzędowy PRL nr 14, poz. 49) niniejsza norma jest obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1977 r.
 Ustalone przez Komisję Techniczną Wyrobów Metalowych
 Zgodnie z rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 14 stycznia 1976 r. (Dziennik Urzędowy PRL nr 14, poz. 49) niniejsza norma jest obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1977 r.