

4 09 96
11/96

UKD 621 889 2 629 7 669 14-427 4

ŚRODKI TRANSPORTU POWIETRZNEGO	N O R M A B R A Ń Ż O W A	BN-88
	Liny stalowe lotnicze z obcisniętymi końcówkami Końcówki gwintowane	3813-83
		Grupa katalogowa 0515

1 Przedmiot normy Przedmiotem normy są końcówki gwintowane stosowane do obciskania na końcach lin stalowych lotniczych

2 Rodzaje końcówek

- krótka - K,
- długa - bez wyróżnika

3 Odmiany końcówek

- z gwintem lewym - LH,
- z gwintem prawym - bez wyróżnika

4 Przykład oznaczenia końcówki gwintowanej

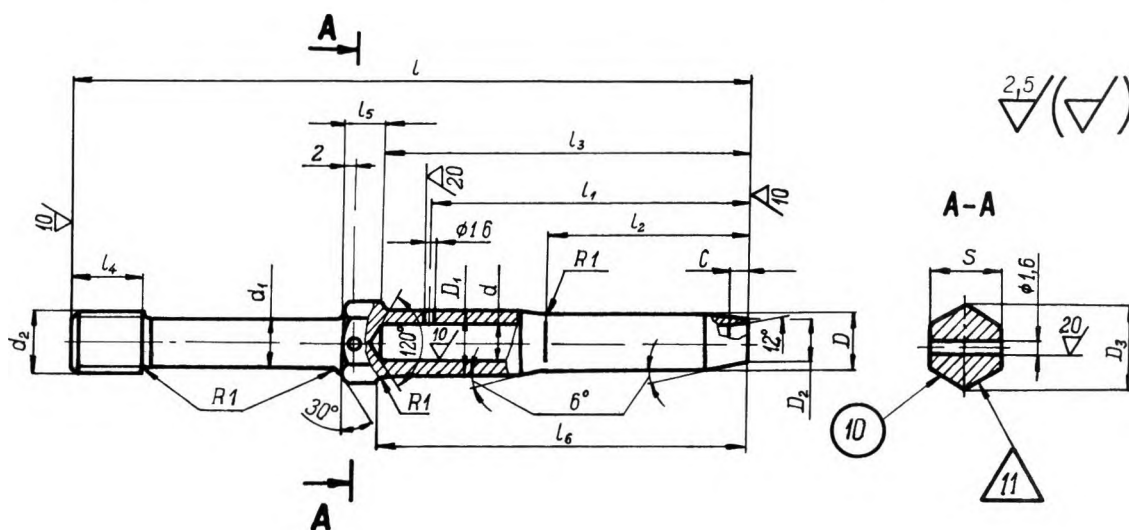
a) do obcisnięcia na linie o oznaczeniu średnicy 3,2, krótkiej (K), z gwintem lewym (LH)

KOŃCÓWKA 3,2 - K - LH BN-88/3813-83

b) do obcisnięcia na linie o oznaczeniu średnicy 7,5, długiej, z gwintem prawym

KOŃCÓWKA 7,5 BN-88/3813-83

5 Wymiary w mm - wg rysunku i tablicy



BN-88/3813-83

Zgłoszona przez Instytut Lotnictwa (O)
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Lotnictwa dnia 9 grudnia 1988 r
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1989 r
(Dz Norm i Miar nr 3/1989 poz 6)

Oznaczenie średnicy	Rodzaj koncówki	d H11	d ₁	d ₂	D h11	D ₁ h11	D ₂	D ₃	l	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅ ±0,5	l ₆	S	C ±0,5	Masa orientacyjna 100 sztuk kg
1,8	KK	1,9	3,0	M4	3,8	4,0	3,3	5,8	50	23	15	26	6	6,0	27	5,0	0,8	0,46
	-								60									0,61
2,2	K	2,3	3,5	M5	4,3	4,6	3,7	7,0	55	25	28	8	6,0	28	5,5	1,0	0,55	
	-								69								0,65	
2,5	K	2,7	4,0	M6	4,9	5,2	4,3	8,1	65	29	18	33	10	6,5	34	7,0	1,2	0,90
	-								80									1,05
3,2	K	3,3	4,5	M6	6,0	6,3	5,2	8,1	66	30	35	10	6,5	36	7,0	1,4	0,97	
	-								82								1,17	
3,6	K	3,8	5,0	M8	6,3	6,7	5,4	10,5	80	37	23	42	12	7,0	43	10,0	1,6	1,80
	-								101									2,10
4,0	K	4,5	6,0	M8	7,1	7,8	6,2	10,5	86	44	27	49	12	7,0	50	1,8	2,27	
	-								106								2,70	
4,5	K	4,8	7,0	M10	8,4	9,0	7,2	13,8	102	50	58	15	7,5	57	12,0	2,4	3,54	
	-								122								4,19	
5,0	K	5,4	7,0	M10	8,7	9,3	7,4	13,8	103	53	34	15	7,5	59	12,0	2,4	3,60	
	-								123								4,20	
6,0	K	6,3	8,0	M10	10,0	10,8	8,6	13,8	107	57	63	15	7,5	64	12,0	2,6	4,80	
	-								127								5,50	
7,5	K	7,7	10,0	M12×1,5	12,2	13,8	10,4	16,2	123	67	42	75	18	76	14,0	3,2	8,60	
	-								143								9,83	
8,0	K	8,6	11,0	M14×1,5	13,5	14,4	11,4	19,6	134	73	46	84	8,0	85	17,0	3,4	13,50	
	-								154								14,80	
9,5	K	10,2	13,0	M16×1,5	15,9	17,2	13,4	21,9	146	78	50	91	20	92	19,0	4,0	18,04	
	-								166								20,32	

Odchyłki wymiarów nietolerowanych, kształtu i położenia - wg BN-85/3813-79

6 Współosiowość osi gwintu względem osi koncówki D₁
- w granicach tolerancji średnicy zewnętrznej gwintu

7 Materiał - stal 1H18N10T wg PN-71/H-86020 Pręty o średnicach do 7 mm Ps lub Pp - wg BN-82/0654-08 Pręty o średnicach powyżej 7 mm Pws lub Pwp - wg BN-82/0644-02

8 Wykonanie Odkuwki matrycowane grupy H rodzaju B - wg PN-84/H-94010 Dokładność wykonania odkuwek w klasie BD - wg PN-86/H-94301 Dopuszcza się wykonanie obróbką skrawaniem Gwint z polem tolerancji 6e - wg PN-83/M-02113 Zakonczenia oraz wyjścia gwintu - wg BN-76/1110-06

9 Powłoka ochronna - tlenkowa chemiczna O_x

10 Cechowanie W miejscu określonym na rysunku należy napisać elektrografem oznaczenie koncówki bez części słownej i numeru normy

11 Znakowanie Znak kontroli jakości koncówek z gwintem do M8 należy umieszczać na przywieszkach, pozostałe wielkości - udarowo na koncówkach w miejscu określonym na rysunku

12 Pozostałe wymagania i badania - wg BN-88/3813-80

K O N I E C

Informacje dodatkowe

INFORMACJE DODATKOWE

- 1 Instytucja opracowująca normę - Instytut Lotnictwa, Warszawa
- 2 Normy związane
- PN-71/H-86020 Stal odporna na korozję (nierdzewna i kwasoodporna) Gatunki
- PN-84/H-94010 Odkuwki stalowe matrycowane dla przemyślu lotniczego Wymagania i badania
- PN-86/H-94301 Odkuwki stalowe matrycowane Naddatki na obróbkę, dopuszczalne odchyłki wymiarów i wytyczne projektowania
- PN-83/M-02113 Gwinty metryczne Tolerancje
- BN-82/0644-02 Pręty walcowane i kute na gorąco ze stali odpornej na korozję i zaroodpornej dla lotnictwa
- BN-82/0654-08 Pręty łuszczone oraz pręty i druty ciągnione ze stali odpornej na korozję i zaroodpornej dla lotnictwa
- BN-76/1110-06 Zakonczenia oraz wyjścia i podcięcia gwintow
- BN-85/3813-79 Odchyłki wymiarow nietolerowanych, kształtu i położenia dla wyrobow lotniczych
- BN-88/3813-80 Liny stalowe lotnicze z obciśniętymi końcówkami Koncowki Wymagania i badania
- 3 Normy zagraniczne
- ZSRR **ОСТ 1 12135-75 Наконечники резьбовые. Конструкция и размеры**
- 4 Zgodność z normą OCT 1 12135-75 W niniejszej normie przyjęto jako wyroznik do oznaczania i cechowania średnicę otworu pod linę symbol rodzaju, odmiany i wielkosc gwintu, natomiast w normie OCT 1 12135-75 wprowadzono typowymiar Poza tym normy są zgodne
- 5 Autorzy projektu normy - mgr inż Piotr Zyśk, Wojciech Suchodolski - Instytut Lotnictwa, Warszawa