

**1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są korki wlewowe, przelewowe, odpowietrzające oraz spustowe skrzynek olejowych maszyn rolniczych.

**2. Normy związane**

- PN-66/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki  
PN-61/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki  
PN-57/H-84026 Stal automatowa. Pręty i walcówka.  
Warunki techniczne  
PN-63/H-83101 Żeliwo szare. Klasyfikacja  
PN-70/M-82051 Śruby, wkręty i nakrętki ogólnego przeznaczenia. Dopuszczalne odchyłki wymiarowe i położenia  
PN-58/M-82117 Śruby średniokładne z łbem sześciokątnym z gwintem na całej długości  
PN-58/M-82118 Śruby dokładne z łbem sześciokątnym z gwintem na całej długości  
BN-65/0678-01 Magnesy trwale odlewane

**3. Rodzaje.** W zależności od materiału rozróżnia się trzy rodzaje korków:

- St - ze stali,  
Tw - z tworzywa sztucznego,  
Że - z żeliwa.

**4. Odmiiany.** Rozróżnia się następujące odmiiany korków ze łbem sześciokątnym:

- A - St pełne (rys. 1),  
B - St z wybraniem (rys. 2),  
C - St z wkładką magnetyczną (rys. 3),  
D - St z otworem odpowietrzającym prostym (rys. 4),  
E - St z otworem odpowietrzającym kątowym (rys. 5),  
F - Tw z otworem odpowietrzającym prostym (rys. 6),  
G - Tw bez otworu odpowietrzającego (rys. 7),  
H - Tw z wkładką magnetyczną (rys. 8),  
I - Że z wybraniem (rys. 9),  
J - Że z otworem odpowietrzającym kątowym (rys. 10)

**5. Przykład oznaczenia** korka odmiany D, wielkości  $d = M30 \times 2$  rodzaju St.

KOREK D M30 × 2 St BN-71/1902-21

**6. Główne wymiary** w mm wg rys. 1 - 10 i tablicy na str. 2.

**7. Materiał.** Stal w gatunku nie niższym niż St3 wg PN-61/H-84020 lub nie niższym niż 10 wg PN-66/H-84019. Dopuszcza się stal automatową wg PN-57/H-84026 lub żeliwo wg PN-63/H-83101.

Tworzywo sztuczne termoplastyczne o własnościach fizyko-mechanicznych nie niższym niż grupy poliamidowej.

Magnes w gatunku nie niższym niż AlNi 120 wg BN-65/0678-01.

**8. Wykonanie.** Ze stali obrobione lub wyciskane na zimno, odlewy częściowo obrobione, z tworzywa bez dodatkowej obróbki mechanicznej. Całość wykonana średniokładnie wg PN-70/M-82051. Dopuszcza się wykonanie korków M8, M12 i M16 ze śrub wg PN-58/M-82117 lub PN-58/M-82118.

**9. Mocowanie magnesu.** Mocowanie magnesu w korku wykonać za pomocą kleju. Przestrzeń naokoło magnesu powinna być wypełniona spoiwem.

**10. Zabezpieczenie przed korozją.** Korki rodzaju St i Że powinny być zabezpieczone przed korozją warstwą smaru stałego.

Dopuszcza się inny rodzaj zabezpieczenia po uzgodnieniu między wykonawcą a odbiorcą.

**11. Cechowanie.** Korki skrzynek olejowych tego samego rodzaju i odmiany po zabezpieczeniu przed korozją należy pakować w kartony. Kartony powinny być oznaczone zgodnie z przykładem oznaczenia, oraz znakami wytwórni.

<sup>4)</sup> Symbol wg SWW: 0829.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-71/1902-21

**1. Istotne zmiany w stosunku do BN-64/1902-21**

- a) rozszerzono przedmiot normy,  
b) wprowadzono podział na rodzaje,  
c) wprowadzono nowe odmiiany,  
d) wyeliminowano cechowanie na korkach, pozostawiając na opakowaniu.

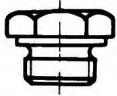
**2. Odpowiedniki w normach zagranicznych**

- CSRS ČSN 02 1914 - Magnetické zátky s vřlcovřm zřvřtem,  
ČSN 02 1915 - Zřtky s vřlcovřm zřvřtem,  
NRF DIN 7604 - Verschlusschrauben mit Buna und Aussensehskant leichte Ausfřhrung Metrisches Feingewinde

Branżowy Centralny Ośrodek Normalizacyjny  
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Maszyn Rolniczych i Cięgników dnia 14 maja 1971 r.  
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1972 r.  
(Mon Pol nr 38/1971 poz 249)

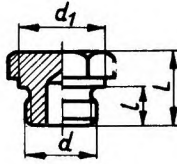
Główne wymiary w mm

Odmiana A



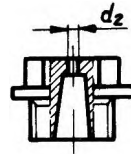
Rys. 1

Odmiana B



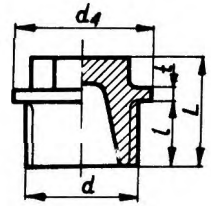
Rys. 2

Odmiana F



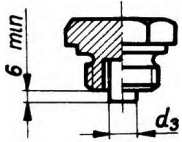
Rys 6

Odmiana G



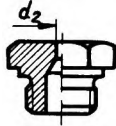
Rys 7

Odmiana C



Rys.3

Odmiana D



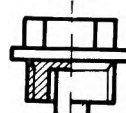
Rys 4

Odmiana E



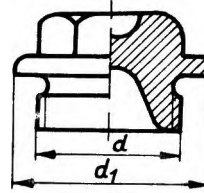
Rys 5

Odmiana H



Rys 8

Odmiana I



Rys 9

Odmiana J



Rys 10

1902-21-1-40

d	L			l			t min	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub> max	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub> Tw	Rozwartość klucza S		
	St	Tw	Ze	St	Tw	Ze						St	Tw	Ze
M8	18	-	-	12	-	-	-	14	-	-	-	12	-	-
M12	21	-	-	12	-	-	-	19	2	-	-	17	-	-
M16 M16×1,5	25	21	-	12	10	-	3	24	2	5	23	22	19	-
M20×1,5	28	21	-	12	10	-	3	30	2	8	26	27	19	-
M22×1,5	29	21	-	12	10	-	3	32	2	10	28	30	19	-
(M24×1,5) M24×2	30	21	-	12	10	-	3	36	2	10	30	32	19	-
(M30×1,5) M30×2	35	-	25	12	-	11	4	40	2	14	-	32	-	27

Wymiary podane w nawiasach nie są zalecane

przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Maszyn Rolniczych  
„Agromet”

57 **BN-71/1902-21 Korki skrzynek olejowych**  
IV 91

zmiana 1  
19 3 79 r

1 W punkcie 2 zamiast PN-66/H-84019 powinno być PN-75/H-84019,  
zamiast PN-61/H-84020 powinno być PN-72/H-84020,  
zamiast PN-57/H-84026 Stal automatowa Pręty i walcówka Warunki techniczne, powinno być PN-73/H-84026 Stal automatowa Pręty Walcówka i drut Wymagania i badania,

zamiast PN-63/H-83101 Żeliwo szare Klasyfikacja, powinno być PN-76/H-83101 Żeliwo szare Gatunki,

zamiast PN-58/M-82117 i PN-58/M-82118 powinno być PN-74/M-82105 Śruby ze łbem sześciokątnym z gwintem na całej długości

2 W punkcie 3 zamiast Ze powinno być Zl

3 W punkcie 4 usuwa się oznaczenie materiału St, Tw, Ze (za symbolami odmian np zamiast A-St pełne, powinno być A — pełne)

4 W punkcie 6 dotychczasową tablicę zmienia się następująco

d	L			l			t min	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub> max	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	Rozwartość klucza S		
	St	Tw	Zl	St	Tw	Zl						St	Tw	Zl
M8	18	18	18	12	10	11	0,5	13 14, 15	—	—	13	13	13	13
M12	21	21	21					19 22			19	19	19	
M16 M16×1,5	25		22				22 24, 28	5			23	22 24		
M20×1,5	28	21	25				27 30, 32	8			26	27	19	
M22×1,5	29						32, 35	10			28	30		
(M24×1,5) M24×2	30						32 36, 38	10			30	32		
(M30×1,5) M30×2	35	4	32 38, 40				14	35			32			

Wymiary podane w nawiasach nie są zalecane Korków z tworzywa nie zaleca się stosować jako spustowych

<sup>1)</sup> d<sub>4</sub> dotyczy korków z tworzywa, odmiany F i G