

ŁĄCZNOŚĆ	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-67
	Radiowęzłowe urządzenia stacyjne Złącza mikrofonowych kabli radiofonicznych	9378-41
	Gniazdko końcowe	Grupa katalogowa VI 92

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest gniazdko końcowe przeznaczone do łączenia mikrofonowych kabli radiofonicznych, współpracujące z wtyczką wg BN-67/9378-39.

1.2. Normy związane

- PN-61/C-89255 Tłoczywo termoutwardzalne. Tłoczywo Fr+DSr
 PN-61/H-04618 Badania grubości powłok metalowych elektrolitycznych. Metoda kroplowa
 PN-60/H-74207 Rury stalowe bez szwu walcowane lub ciągnione na zimno. Wymiary
 PN-61/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki
 PN-64/H-84023 Stal węglowa konstrukcyjna o określonym przeznaczeniu i o szczególnych właściwościach. Zestawienie gatunków
 PN-57/H-84026 Stal automatowa. Pręty i walcówka. Warunki techniczne
 PN-62/H-93200 Stal węglowa walcowana. Pręty okrągłe. Wymiary
 PN-58/H-93208 Stal ciągniona. Pręty okrągłe. Wymiary
 PN-65/H-93640 Mosiądz. Pręty
 PN-64/H-97006 Powłoki ochronne metalowe na wyrobach stalowych.
 Elektrolityczne powłoki niklowe jednowarstwowe i wielowarstwowe
 PN-60/M-82210 Wkręty średniodkładne ze łbem stożkowym z gwintem na całej długości
 BN-67/9378-39 Radiowęzłowe urządzenia stacyjne. Złącza mikrofonowych kabli radiofonicznych.
 Wtyczka

2. OZNACZENIE

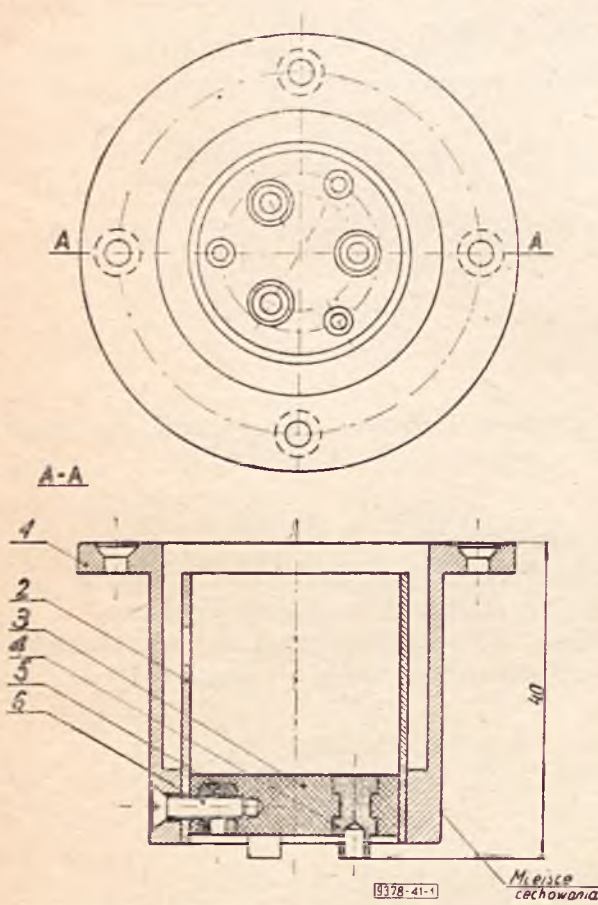
GNIAZDKO KOŃCOWE BN-67/9378-41



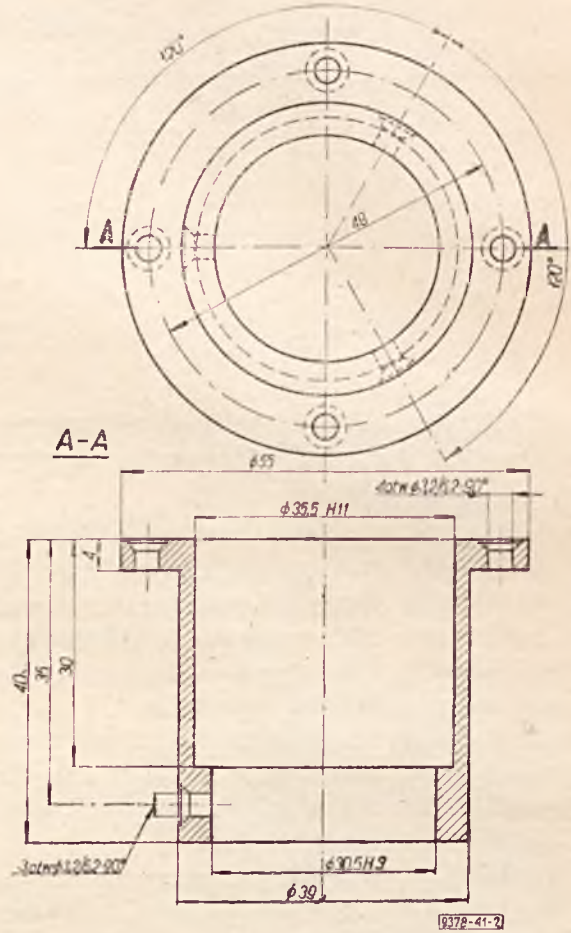
Zjednoczenie Budownictwa Łączności
 Ustanowiona przez Dyrektora ZBŁ dnia 14 marca 1967 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji
 i odbioru od dnia 1 stycznia 1968 r. (Mon. Pol. nr 30/67 poz. 142)

3. WYMAGANIA

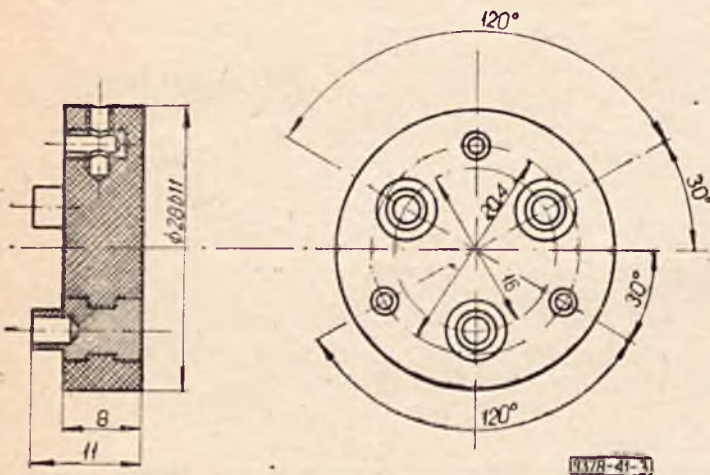
3.1. Główne wymiary gniazdka końcowego w mm podano na rys. 1÷5.



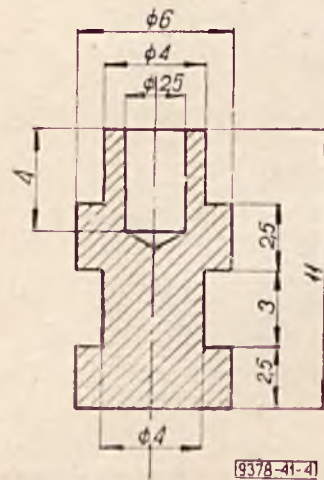
Rys. 1. Gniazdko końcowe



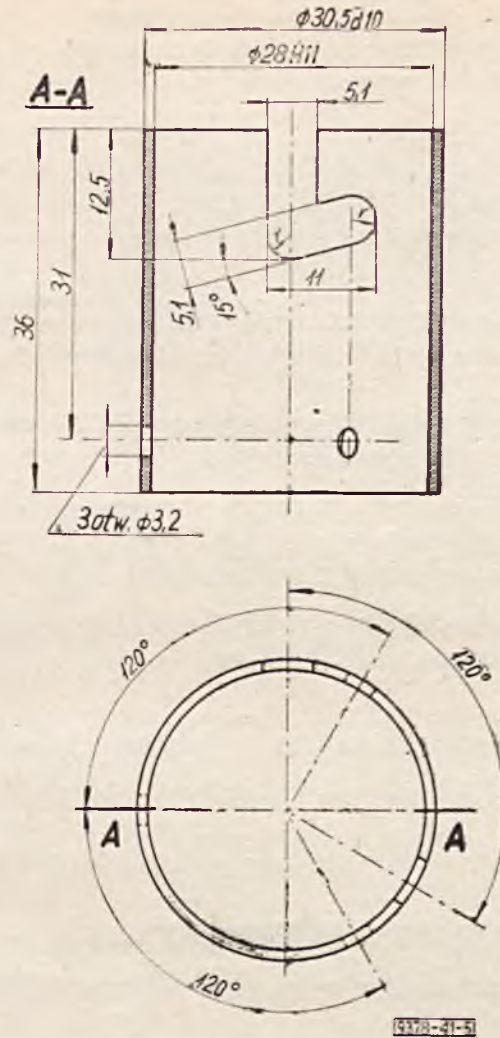
Rys. 2. Korpus gniazdka



Rys. 3. Wypraska



Rys. 4. Wkładka stykowa



Rys. 5. Tulejka prowadząca

3.2. Materiał na części gniazdka końcowego podano w tabl. 1.

Tablica 1

Nr części na rys. 1	Nazwa części	Liczba sztuk	Materiał i nr normy
1	2	3	4
1	Korpus gniazdka	1	Pręt okrągły 60 wg PN-62/H-93200 ze stali St3 wg PN-61/H-84020
2	Tulejka prowadząca	1	Rura stalowa bez szwu 34×4 wg PN-60/H-74207 ze stali R wg PN-64/H-84023
3	Korpus wypraski	1	Tłoczywo termoutwardzalne Fr+DSrI wg PN-61/C-89255
4	Wkładka stykowa	3	Pręt okrągły 6 z mosiądzu M59-Z 1/2 wg PN-59/H-93640
5	Kolek	3	Pręt okrągły 5 wg PN-58/H-93208 ze stali A10 wg PN-57/H-84026
6	Wkręt	3	Wkręt M3×10 wg PN-60/M-82210

Dopuszcza się wykonanie gniazdka końcowego z innych nie gorszych materiałów niż podano w tabl. 1.

3.3. Wykonanie

3.3.1. Korpus gniazdka. Powierzchnia korpusu powinna być gładka, bez pęknięć i rys. Krawędzie korpusu powinny być zaokrąglone.

3.3.2. Tulejka prowadząca. Powierzchnia tulejki powinna być gładka, bez pęknięć i rys. Wycięcia w tulejkach prowadzących powinny zapewniać swobodne przesuwanie się łbów wkrętów prowadzących wtyczki oraz powinny zabezpieczać wtyczkę przed samoczynnym rozłączeniem styków.

3.3.3. Wypraska. Korpus wypraski nie powinien mieć pęknięć, pęcherzy oraz zanieczyszczeń na powierzchni i w przełomie. Powierzchnie powinny być gładkie, bez wżerów i nie powinny łuszczyć się. Część powierzchni zewnętrznych wkładek stykowych i kołków zaprasowanych w korpusie powinna być radełkowana lub wykonana w inny sposób, np. przez wykonanie nacięć zapewniających dobre połączenie trwałe.

3.4. Wykończenie. Powierzchnie korpusu gniazdka oraz wkręty powinny być pokryte galwanicznie ochronną warstwą niklu grubości 8 μm wg PN-64/H-97006. Powierzchnia powłoki powinna być matowa.

Części stalowe przed niklowaniem powinny być pokryte powłoką miedziową grubości 7 μm .

Powłoki galwaniczne nie powinny wykazywać prześwitów, odprysków i zacieków warstwowych.

3.5. Wytrzymałość elektryczna izolacji. Izolacja między dowolną wkładką stykową a pozostałymi wkładkami oraz korpusem gniazdka powinna wytrzymać w ciągu 1 min bez przeskoku i przebicia napięcie probiercze o wartości skutecznej 500 V i częstotliwości 50 Hz.

3.6. Rezystancja izolacji między poszczególnymi wkładkami stykowymi oraz między wkładkami stykowymi a korpusem gniazdka mierzona prądem stałym o napięciu nie niższym niż 100 V powinna wynosić nie mniej niż 1000 M Ω .

3.7. Cechowanie. Na korpusie gniazdka końcowego, w miejscu wskazanym na rys. 1, należy umieścić w sposób trwały i czytelny:

- a) znak wytwórni,
- b) symbol BN.

4. PAKOWANIE I PRZECHOWYWANIE

4.1. Pakowanie. Każde gniazdko powinno być owinięte w papier parafinowany. Gniazdko powinno być pakowane po 10 sztuk w pudełko tekturowe.

Na pudełku powinny być umieszczone w sposób trwały i czytelny:

- a) znak wytwórni,
- b) oznaczenie wg 2,
- c) liczba sztuk.

Pudełka z gniazdkami należy pakować do wysyłki w drewniane skrzynki, wypełniając puste miejsca watą drzewną, wiórami itp.

Masa Ciężar skrzynki z gniazdkami nie powinien przekraczać 50 kg.

Na zewnętrznym boku skrzynki powinny być umieszczone w sposób trwały i czytelny dane wg poz. a)÷c).

4.2. Przechowywanie. Gniazdko należy przechowywać w pomieszczeniach o temperaturze 5÷40°C i wilgotności względnej 60÷80%.

5. BADANIA

5.1. Program badań. Gniazdko przedstawione do odbioru należy poddać sprawdzeniu:

- a) materiałów,
- b) wymiarów,
- c) wykonania,
- d) wykończenia,
- e) wytrzymałości elektrycznej,
- f) rezystancji izolacji.

5.2. Pobieranie próbek. Z przedstawionej do odbioru partii gniazdek końcowych należy pobrać sposobem losowym do badań wg 5.1 b)÷d) próbkę o liczności podanej w tabl. 2 kol. 2.

Do badań wg 5.1 e) i f) należy pobrać sposobem losowym z części próbki, która przeszła badania wg 5.1 b)÷d) z wynikiem dodatnim, próbkę o liczności podanej w tabl. 2 kol. 4.

Tablica 2

Liczność partii sztuk	Rodzaj badań			
	wg 5.1 b)÷d)		wg 5.1 e) i f)	
	Liczność próbki sztuk	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych	Liczność próbki sztuk	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych
1	2	3	4	5
do 63	10	0	2	0
64 ÷ 250	15	1	3	0
251 ÷ 1000	40	2	5	0
1001 ÷ 2500	60	3	7	0
2501 ÷ 6300	100	5	10	0

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie materiałów na zgodność z 3.2 należy wykonać przez sprawdzenie zaświadczeń kontroli technicznej wytwórni.

5.3.2. Sprawdzenie wymiarów na zgodność z 3. 1 należy wykonać za pomocą suwmiarki, szablonu i kątomierza.

5.3.3. Sprawdzenie wykonania na zgodność z 3.3, 3. 7 i 4.1 należy wykonać przez oględziny nieuzbrojonym okiem.

5.3.4. Sprawdzenie wykończenia na zgodność z 3.4 należy wykonać przez oględziny nieuzbrojonym okiem.

Na żądanie odbiorcy badanie grubości powłok galwanicznych należy przeprowadzić metodą kropłową wg PN-61/H-04618.

5.3.5. Sprawdzenie wytrzymałości elektrycznej izolacji na zgodność z 3.5 należy wykonać bezpośrednio po 24 godz pozostawania gniazdka w atmosferze o wilgotności względnej $80 \pm 5\%$ i o temperaturze $18 \pm 2^\circ\text{C}$.

5.3.6. Sprawdzenie rezystancji izolacji na zgodność z 3.6 należy wykonać w warunkach określonych w 5.3.5.

5.4. Ocena wyników badań: Przedstawioną do odbioru partię gniazdek końcowych należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli suma sztuk niedobrych z poszczególnych badań wg 5.1 nie przekracza dopuszczalnych liczb podanych w tabl. 2 kol. 3 i 5.

Gniazdko uznane za niedobre w którymkolwiek z badań nie podlega dalszym badaniom.

K O N I E C

BG PW

BN. 003737



40000000342092