

ŁĄCZNOŚĆ	NORMA BRANŻOWA	BN-67
	Radiowęzłowe urządzenia stacyjne Złącza mikrofonowych kabli radiofonicznych	9378-39
	Wtyczka	Grupa katalogowa VI 92

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest trójkołkowa wtyczka przeznaczona do łączenia mikrofonowych kabli radiofonicznych, współpracująca z gniazdkiem przelotowym wg BN-67/9378-40 lub gniazdkiem końcowym wg BN-67/9378-41.

1.2. Normy związane

- PN-61/C-89255 Tłoczywo termoutwardzalne. Tłoczywo Fr+DSr
 PN-61/H-04618 Badanie grubości powłok metalowych elektrolitycznych. Metoda kropłowa
 PN-61/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki
 PN-54/H-84025 Stal węglowa walcowana. Walcówka do wyrobu drutu patentowanego. Warunki techniczne
 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-65/M-80057 Druty sprężynowe. Druty okrągłe ze stali węglowych
 PN-60/M-82230 Wkręty średniokładne ze łbem walcowym z gwintem na całej długości
 BN-67/9378-40 Radiowęzłowe urządzenia stacyjne. Złącza mikrofonowych kabli radiofonicznych. Gniazdko przelotowe
 BN-67/9378-41 Radiowęzłowe urządzenia stacyjne. Złącza mikrofonowych kabli radiofonicznych. Gniazdko końcowe

2. OZNACZENIE

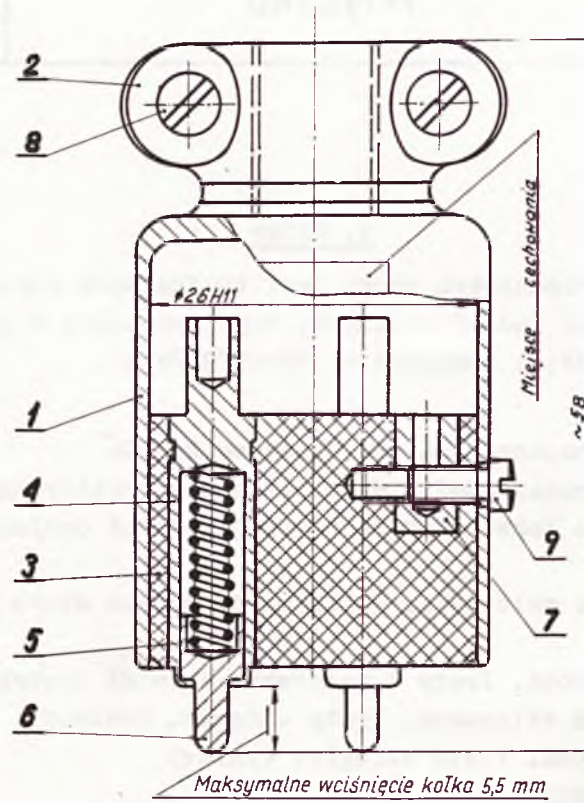
WTYCZKA BN-67/9378-39



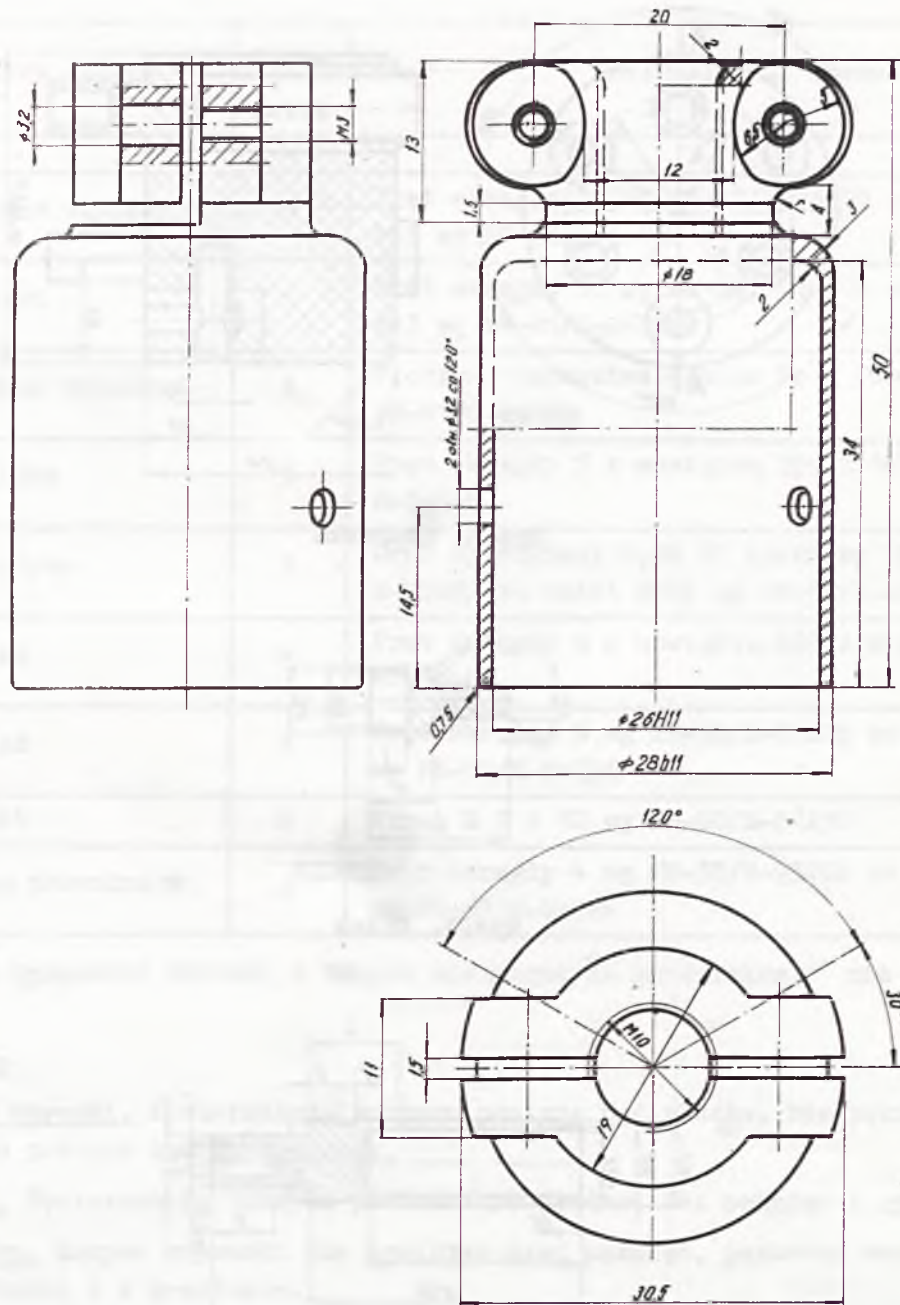
Zjednoczenie Budownictwa Łączności
 Ustanowiona przez Dyrektora ZBŁ dnia 14 marca 1967 r.
 jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i odbioru od dnia 1 stycznia 1968 r.
 (Mon. Pol. nr 30/1967 poz. 142)

3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary wtyczki w mm podano na rys. 1 ÷ 6.

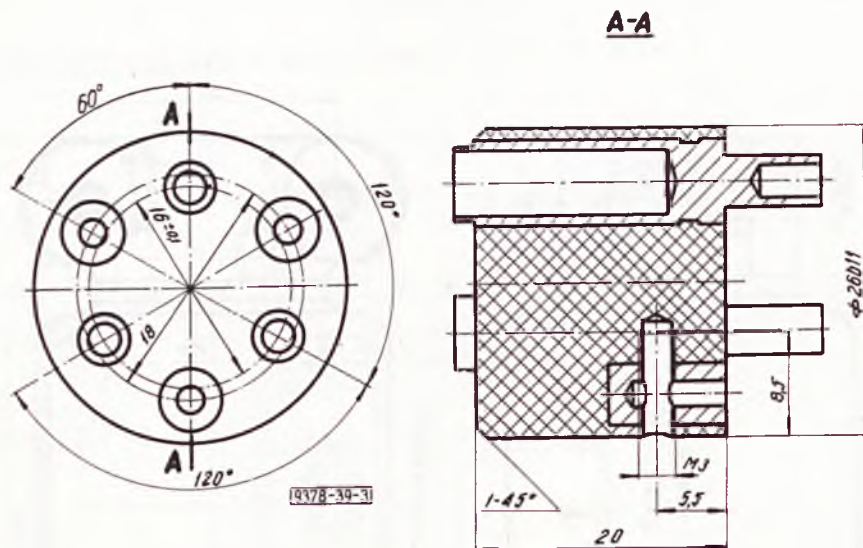


Rys.1. Wtyczka

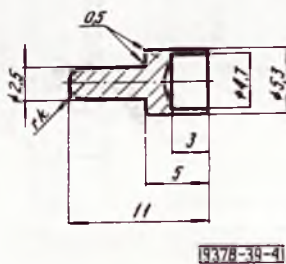


9378-39-2

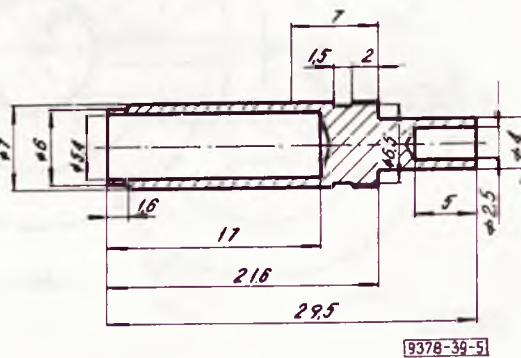
Rys.2. Korpus wtyczki



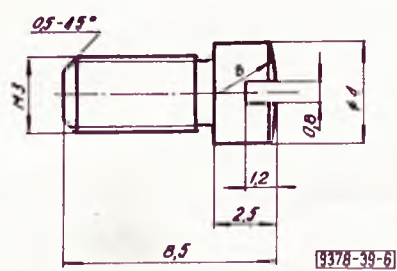
Rys.3. Wypraska



Rys.4. Kołek



Rys.5. Tulejka



Rys.6. Wkręt prowadzący

3.2. Materiał na części wtyczki 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 wtyczki	1	Pręt okrągły 35 wg PN-62/H-93200 ze stali St3 wg PN-61/H-84020
2	Uchwyt	1	Pręt okrągły 35 wg PN-62/H-93200 ze stali St3 wg PN-61/H-84020
3	Korpus wypraski	1	Tłoczywo termoutwardzalne Fr + DSrsI wg PN-61/C-89255
4	Tulejka	3	Pręt okrągły 7 z mosiądzu M59 Z 1/2 wg PN-65/H-93640
5	Sprężyna	3	Drut sprężynowy 0,5B II klasy wg PN-65/M-80057 ze stali D80A wg PN-54/H-84025
6	Kołek	4	Pręt okrągły 6 z mosiądzu M59-Z 1/2 wg PN-65/H-93640
7	Kołek	3	Pręt okrągły 5 wg PN-58/H-93208 ze stali A10 wg PN-57/H-84026
8	Wkręt	2	Wkręt M 3 x 12 wg PN-60/M-82230
9	Wkręt prowadzący	2	Pręt okrągły 4 wg PN-58/H-93208 ze stali A10 wg PN-57/H-84026

Dopuszcza się wykonanie wtyczki z innych nie gorszych materiałów, niż podano w tabl. 1.

3.3. Wykonanie

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

3.3.2. Uchwyt. Powierzchnia uchwytu powinna być gładka, bez pęknięć i rys.

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 tulejek i kołków zaprasowanych w korpusie powinna być radełkowana lub wykonana w sposób inny, np. przez wykonanie nacięć zapewniających dobre połączenie trwałe.

Tulejka powinna być wykonana z jednego pręta. Wewnętrzna powierzchnia tulejki powinna być gładka i zapewniać swobodny ruch kołka.

3.3.4. Kołek powinien być zamontowany wraz ze sprężyną w tulejce po wykonaniu wypraski. Po zamontowaniu kołka koniec tulejki powinien być zawinięty. Zawinięcie powinno zabezpieczyć kołki przed wypadaniem z tulejek.

Zewnętrzne powierzchnie kołków powinny być gładkie i zapewniać swobodny ruch w tulejkach, bez wyczuwalnych luzów.

3.3.5. Sprężyna. Zwoje sprężyny powinny być równe. Zwoje końcowe powinny być szlifowane prostopadle do osi sprężyny na długości co najmniej $\frac{3}{4}$ obwodu.

3.3.6. Nacisk sprężyny na jeden kołek stykowy powinien wynosić ~~1 ÷ 5 kg~~. 10 ÷ 49 N (1 ÷ 5 kg)

3.3.7. Działanie wtyczki. Wszystkie połączenia ruchome wtyczki powinny zapewniać swobodne przesuwanie części względem siebie.

Przy połączeniu wtyczki z gniazdkiem nie powinno występować odkręcanie wkrętów prowadzących.

Po włożeniu wtyczki w gniazdko nie powinno nastąpić samoczynne rozłączenie styków.

Łeb wkręta prowadzącego powinien swobodnie przesuwać się w wycięciach gniazda końcowego lub przelotowego.

3.4. Wykończenie. Powierzchnie korpusu wtyczki uchwytu oraz wkrętów 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 miedzianą grubości 7 μm .

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

3.5. Wytrzymałość elektryczna izolacji. Izolacja między dowolnym kołkiem a pozostałymi kołkami oraz korpusem wtyczki powinna wytrzymać w ciągu 1 min bez przeskoaku i przebicia napięcie probiercze o wartości skutecznej 500 V i częstotliwości 50 Hz.

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

3.7. Rezystancja przejścia między tulejkami wtyczki a poszczególnymi wkładkami stykowymi gniazdka przelotowego lub końcowego nie powinna wynosić więcej niż 0,01 Ω .

3.8. Cechowanie. Na korpusie wtyczki, w miejscu wskazanym na rys. 1, należy umieścić w sposób trwały i czytelny:

- a) symbol BN,
- b) znak wytwórni.

4. PAKOWANIE I PRZECHOWYWANIE

4.1. Pakowanie. Każda wtyczka powinna być owinięta w papier parafinowany. Wtyczki powinny być pakowane po 10 sztuk w pudełka tekturowe.

Na pudełku powinny być umieszczone w sposób trwały i czytelny:

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

Pudełka z wtyczkami do wysyłki należy zapakować w skrzynki drewniane, wypełniając puste miejsca wełną drzewną, wiórami itp.

asa Ciężar skrzynki z wtyczkami 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. Wtyczki należy przechowywać w pomieszczeniach o temperaturze 5 ÷ 40°C i o wilgotności względnej 60 ÷ 80%.

5. BADANIA

5.1. Program badań. Przedstawioną do odbioru partię wtyczek należy poddać sprawdzeniu:

- a) materiałów,
- b) wymiarów,

- c) wykonania,
- d) wykończenia,
- e) wytrzymałości elektrycznej izolacji,
- f) rezystancji izolacji,
- g) rezystancji przejścia.

5.2. Pobieranie próbek. Z przedstawionej do odbioru partii wtyczek 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) ÷ g) 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			
	5.1 b) ÷ d)		5.1 e) ÷ g)	
	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 ÷ 1 000	40	2	3	0
1 001 ÷ 2 500	60	3	7	0

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie materiałów na zgodność z 3.2 polega na sprawdzeniu zaświadczeń kontroli technicznej wytwórni.

5.3.2. Sprawdzenie wymiarów na zgodność z 3.1 należy wykonać za pomocą suwmiarki i szablonu.

5.3.3. Sprawdzenie wykonania na zgodność z 3.3, 3.8 i 4.1 należy wykonać przez oględziny nieuzbrojonym okiem.

Sprawdzenie na zgodność z 3.3.6 należy wykonać za pomocą dynamometru.

Sprawdzenie na zgodność z 3.3.7 polega na kilkakrotnym połączeniu wtyczki z gniazdem końcowym lub przelotowym.

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

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

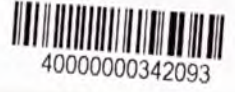
5.3.5. Sprawdzenie wytrzymałości elektrycznej izolacji na zgodność z 3.5 należy wykonać bezpośrednio po 24 godz pozostawiania wtyczki w atmosferze o wilgotności względnej 80 ±5% i temperaturze 18 ±2°C.

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

5.3.7. Sprawdzenie rezystancji przejścia na zgodność z 3.7 należy wykonać w warunkach określonych w 5.3.5.

5.4. Ocena wyników badań. Przedstawioną do odbioru partię wtyczek 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.

Wtyczka uznana za niedobłą w którymkolwiek z badań nie podlega dalszym badaniom.



4000000342093

[Illegible header text]				[Illegible header text]
[Illegible]	[Illegible]	[Illegible]	[Illegible]	[Illegible]
[Illegible]	[Illegible]	[Illegible]	[Illegible]	[Illegible]
[Illegible]	[Illegible]	[Illegible]	[Illegible]	[Illegible]
[Illegible]	[Illegible]	[Illegible]	[Illegible]	[Illegible]