

ŁĄCZNOŚĆ	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-67
	Radiowęzłowe urządzenia stacyjne Złącza mikrofonowych kabli radiofonicznych	9378-40
	Gniazdko przelotowe	Grupa katalogowa VI 92

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest gniazdko przelotowe 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 Badanie grubości powłok metalowych elektrolitycznych. Metoda kropłowa
 PN-61/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki
 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-82230 Wkręty średniodkładne ze łbem walcowym z gwintem na całej długości
 BN-67/9378-39 Radiowęzłowe urządzenia stacyjne. Złącza mikrofonowych kabli radiofonicznych.
 Wtyczka

2. OZNACZENIE

GNIAZDKO PRZELOTOWE BN-67/9378-40

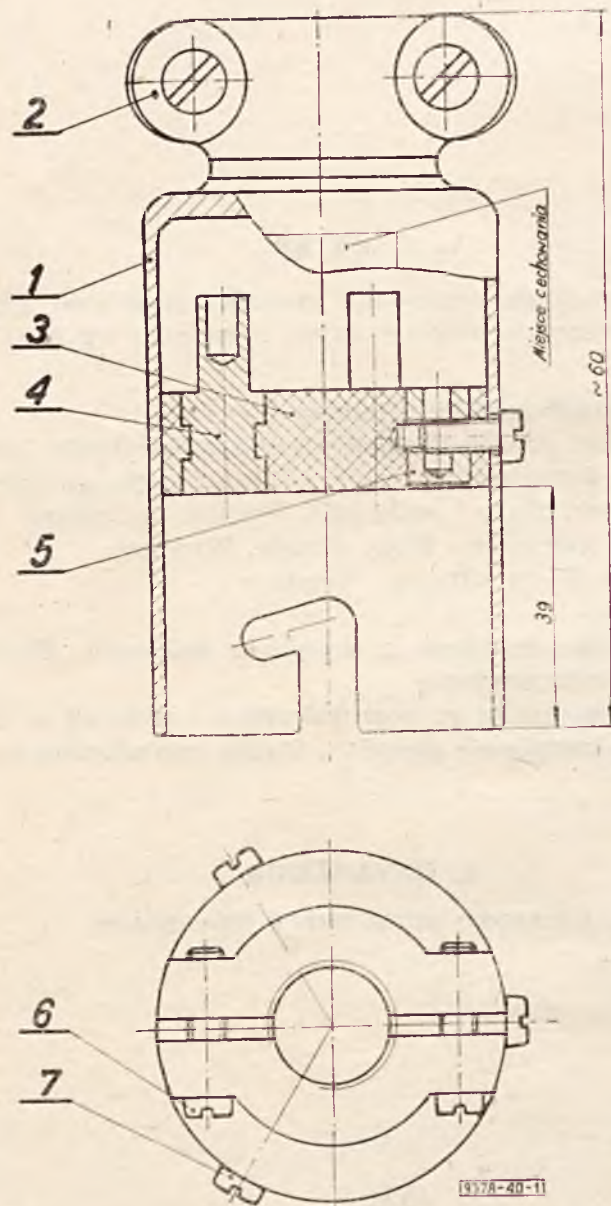


Zjednoczenie Budownictwa Łączności

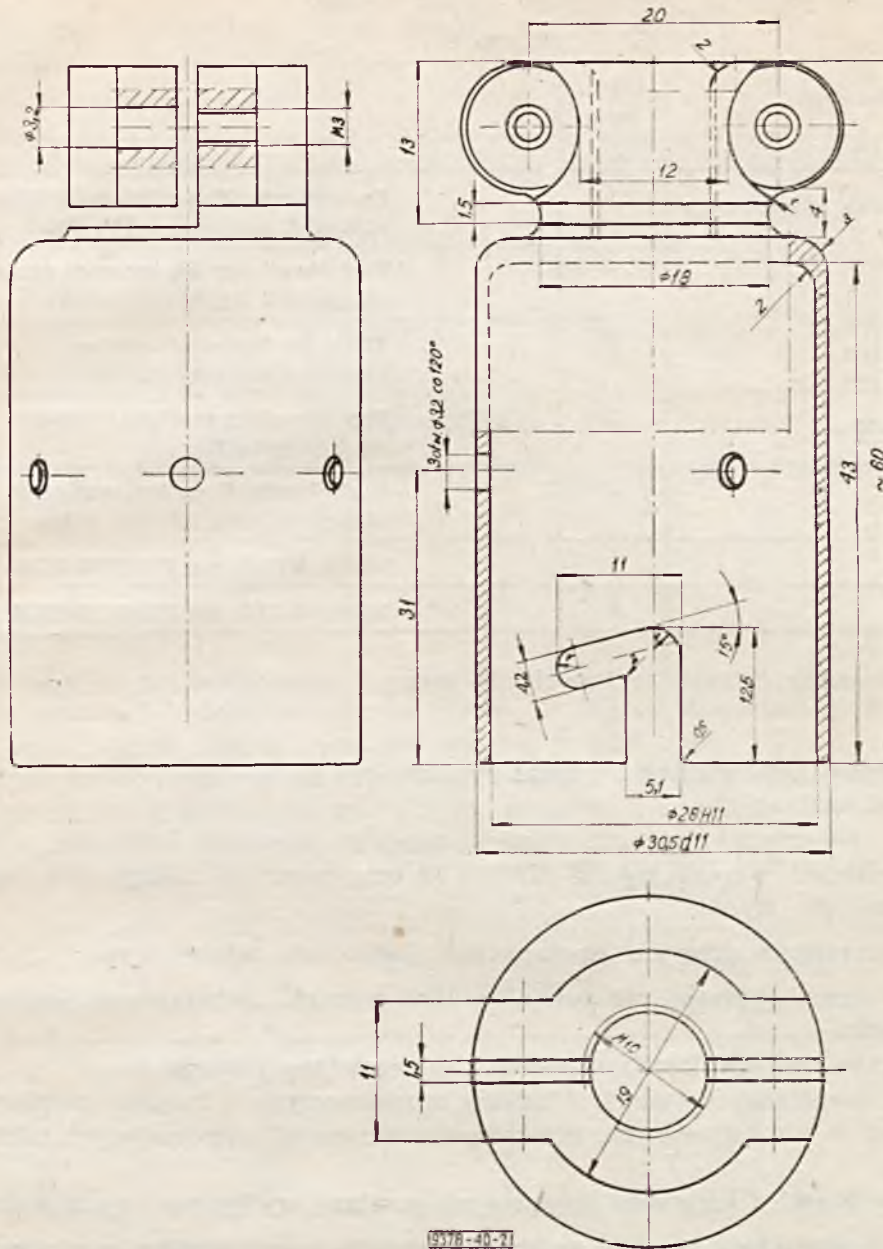
Ustanowiona przez Dyrektora ZBL dnia 14 marca 1967 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i odbioru od dnia 1 stycznia 1968 r. (Mon. Pol. nr 30/67 poz. 142)

3. WYMAGANIA

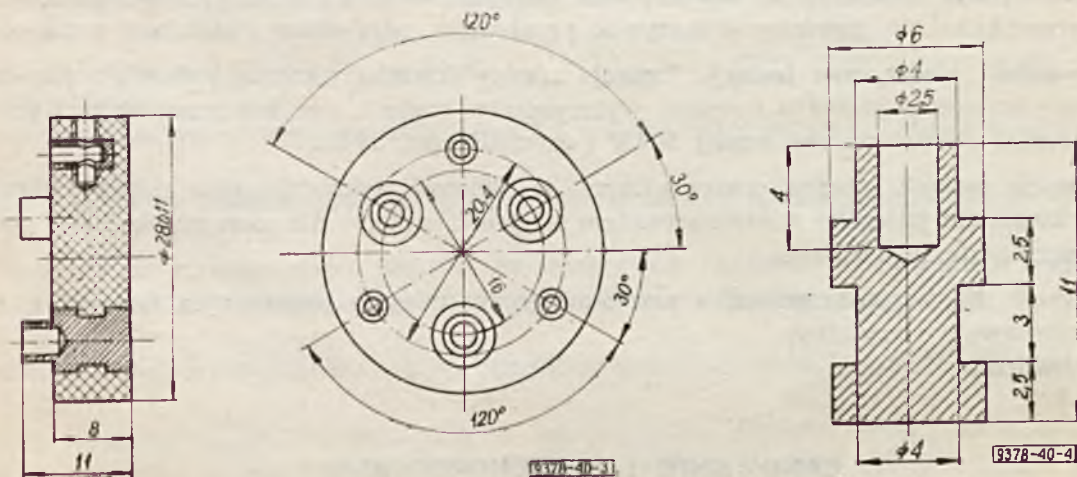
3.1. Główne wymiary gniazdka przelotowego w mm podano na rys. 1÷4.



Rys. 1. Gniazdko przelotowe



Rys. 2. Korpus gniazdka przelotowego



Rys. 3. Wypraska

Rys. 4. Wkładka stykowa

3.2. Materiał na części gniazdka przelotowego 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 przelotowego	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+DSrT wg PN-61/C-89255
4	Wkładka stykowa	3	Pręt okrągły z mosiądzu M59-Z _{1/2} wg PN-65/H-93640
5	Kolek	3	Pręt okrągły 5 wg PN-58/H-93208 ze stali A10 wg PN-57/H-84026
6	Wkręt	2	Wkręt M3×12 wg PN-60/M-82230
7	Wkręt	3	Wkręt M3×6 wg PN-60/M-82230

Dopuszcza się wykonanie gniazdka 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.

Wycięcia w części cylindrycznej korpusu gniazdka powinny zapewniać swobodne przesuwanie się łożów wkrętów prowadzących wtyczki wg BN-67/9378-39 oraz powinny zabezpieczać wtyczkę przed samoczynnym rozłączeniem styków.

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 inny sposób, np. przez wykonanie nacięć zapewniających dobre połączenia trwałe.

Po zmontowaniu wypraski z korpusem gniazdka nie powinny występować wyczuwalne luzy.

3.4. Wykończenie. Powierzchnie korpusu gniazdka, 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 miedzi 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 przeskoków 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 MΩ.

3.7. Cechowanie. Na korpusie gniazdka przelotowego, w miejscu oznaczonym na rys. 1, należy podać 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. Gniazdka 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 gniazdkami należy pakować do wysyłki w skrzynki drewniane, wypełniające puste miejsca wełną drzewną, wiórami itp.

Waga 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. Gniazdka należy przechowywać w pomieszczeniach o temperaturze $5\div 40^{\circ}\text{C}$ i wilgotności względnej $60\div 80\%$.

5. BADANIA

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

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

5.2. Pobieranie próbek. Z przedstawionej do odbioru partii gniazdek 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	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 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 przelotowych 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.

BG PW

BN. 003740



4000000342095