

ELEKTROENERGETYKA	NORMA BRANŻOWA	BN-73
	Osprzęt linii napowietrznych i stacji	0325-05
	Sworznie z czopem gwintowanym kompletne	
Grupa katalogowa VI 77		

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są sworznie z czopem gwintowanym kompletne stosowane w osprzęcie elektroenergetycznych linii napowietrznych i stacji.

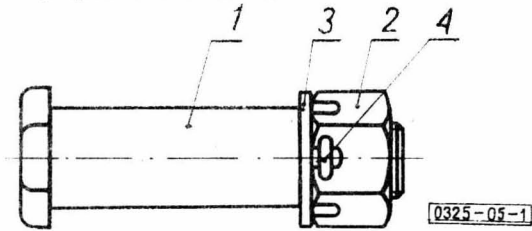
2. Normy związane

- PN-74/E-06400 Sieci elektroenergetyczne. Osprzęt linii napowietrznych i stacji. Ogólne wymagania i badania
- PN-75/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki
- PN-64/H-94301 Odkuwki stalowe matrycowane. Nadatki na obróbkę, dopuszczalne odchyłki wymiarów i wytyczne projektowania
- PN-70/M-02113 Gwinty metryczne o średnicach 1 do 600 mm. Tolerancje
- PN-73/M-82061 Zakonczenia śrub i wkrętów z gwintem metrycznym
- PN-74/M-82063 Gwinty metryczne. Wymiary wyjść i podcięć oraz nadmiary długości gwintów i głębokości otworów
- Pozostałe normy związane podano w tabl. 1.

3. Przykład oznaczenia sworznia z czopem gwintowanym kompletnego o średnicy $d = 20$ mm i długości niegwintowanej $l_1 = 52$ mm:

SWORZNI Z CZOPEM GWINTOWANYM KOMPLETNY 20X52
BN-73/0325-05

4. Wyszczególnienie części oraz obciążenie niszczące - wg rys. 1 i tabl. 1.



Rys. 1
Tablica 1

Nr części na rys. 1	Nazwa części	Sworzeń z czopem gwintowanym kompletny				Numer normy lub rysunku	Liczba sztuk
		wyróżnik oznaczenia części					
1	Sworzeń ¹⁾	19	20	22	26	rys. 2	1
2	Nakrętka koronowa ¹⁾	M16			M20	PN-74/ M-82148	1
3	Podkładka okrągła ¹⁾	18			22	PN-67/ M-82005	1
4	Zawlecza ²⁾	M-4 × 32			M-4 × 40	PN-76/ M-82001	1
Obciążenie niszczące, kN		125	180	300	-		
1) Cynkować w płynnym cynku wg PN-74/E-04500.							
2) Cynkować wg PN-74/H-97011.							

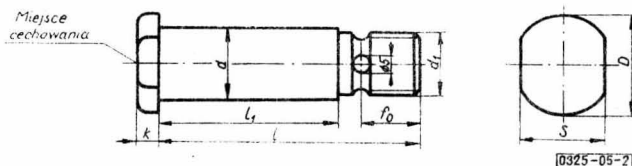
Nakład uzgodniony, uwzględnia zmiany i poprawki wprowadzone do dnia 31.09.1977 r. (Wyd. 1.1)

Instytut Energetyki
Ustanowiona przez Ministra Górnictwa i Energetyki dnia 5 marca 1973 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 października 1973 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 19/1973 poz. 54)

5. Główny wymiary (w mm) i masa - wg rys. 2 i tabl. 2.

Tablica 2

d		19	20	22	26
		-0,3			
d ₁		M16			M20
D		30			36
S		24			30
k		6			7,5
		±1			
f ₀		17			20
l	l ₁	orientacyjna masa 1000 sztuk sworzni, kg			
65	42		162	198	
70	47		170	209	
75	47				326
75	52		186	224	
80	52				346
80	57	192	199	239	
85	57				367
85	62		211	254	
90	62				388
90	67		223	269	
95	67				409
95	72		236	282	
100	72				430
100	77		248	298	
105	77				450
105	82		260	312	
115	87				471
115	92		285	342	
125	97				534
125	102		309	372	
135	112		333		
145	122		359		



Rys. 2

6. Materiał - stal 45 wg PN-75/H-84019.

7. Wykonanie. Łeb - odkuwka matrycowana wg PN-64/H-94301.

Gwint metryczny zwykły, szereg 6 położenie d - wg PN-70/M-02113.

Zakończenie czopa - wg PN-73/M-82061. Podcięcie - wg PN-74/M-82063.

Pozostałe wymagania dotyczące wykonania powierzchni - wg PN-71/E-06400.

8. Połączenia przegubowe - wg PN-71/E-06400.

9. Wytrzymałość mechaniczna - wg PN-71/E-06400.

10. Cechowanie. Na łbie, w miejscu wskazanym na rys. 2, powinna być umieszczona cecha wykonana w sposób czytelny i trwały, zawierająca następujące dane:

- a) znak wytwórni,
- b) znak BN.

11. Pakowanie, przechowywanie i transport - wg PN-71/E-06400.

12. Badania - wg PN-71/E-06400.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-73/0325-05

Istotne zmiany w stosunku do PN-62/E-92702

- a) norma uwzględnia sworzni w stanie kompletnym,
- b) zmieniono tytuł i sposób wymiarowania,
- c) rozszerzono asortyment,

d) wprowadzono cynkowanie w płynnym cynku zamiast cynkowania elektrolitycznego.

Dotychczas obowiązująca PN-62/E-92702 zostaje unieważniona z dniem 1 października 1973 r.