

ENERGOELEKTRYKA	NORMA BRANŻOWA	BN-72
	Oprawki bagnetowe do lamp elektrycznych	3063-09
	Sprawdzian ugięcia i docisku styków	
		Grupa katalogowa VI 83 ¹⁾

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest sprawdzian ugięcia i docisku styków w oprawkach BA7, BA9, BA15, BA20, B9, B15 i R22.

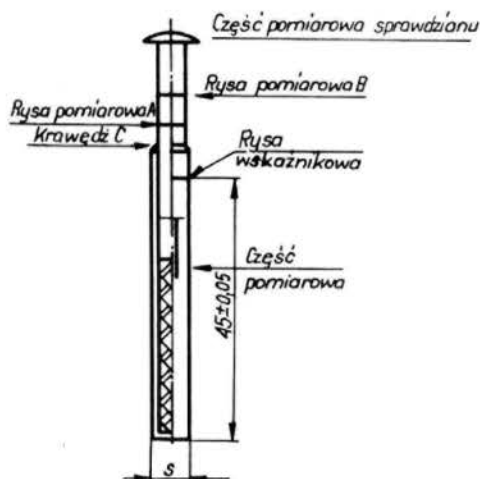
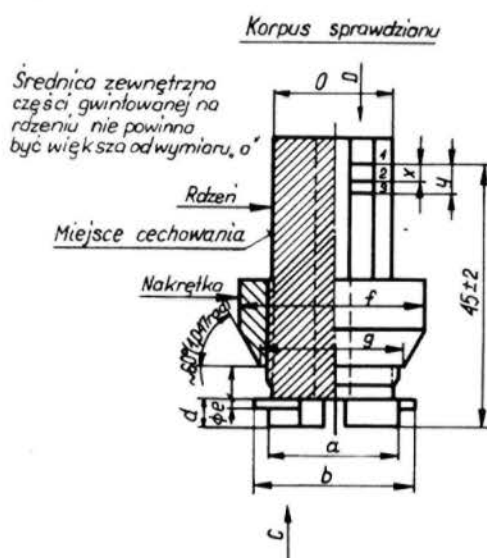
2. Normy związane

PN-66/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-69/H-85023 Stal stopowa narzędziowa do pracy na zimno. Gatunki

BN-72/3063-12 Oprawki do lamp elektrycznych. Sprawdzian wymiarów łuski oprawek

3. Główne wymiary w mm - wg rys. 1 ÷ 3 i tablicy.

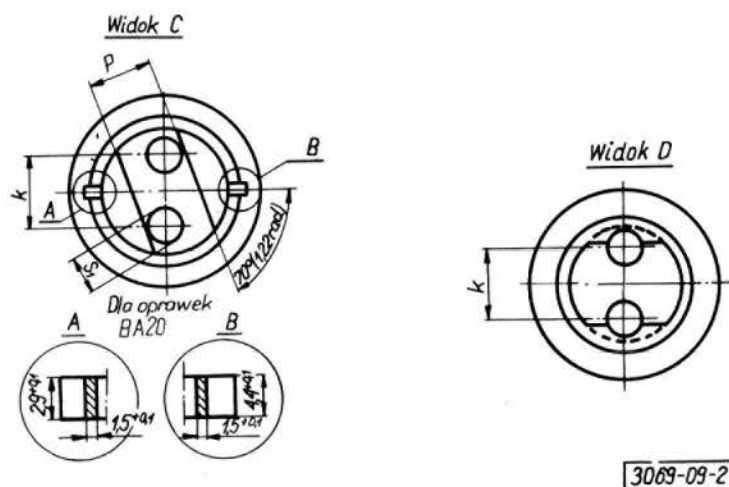


3063-09-1

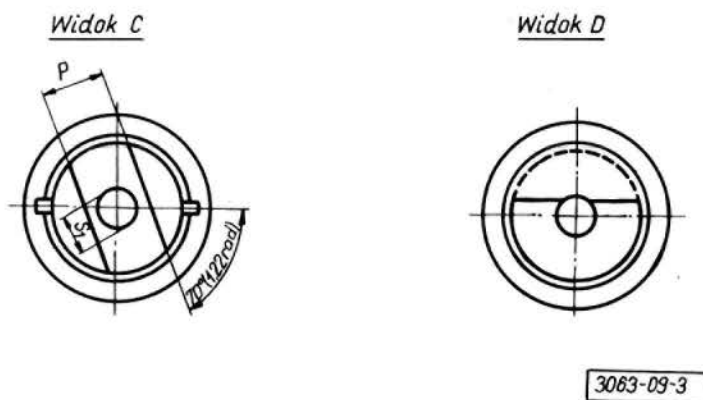
Rys. 1. Sprawdzian ugięcia i docisku styków

¹⁾ Symbole wg SWW: 1133-54 i 1133-55.

Osrodek Badawczo-Rozwojowy Sprzętu Elektrotechnicznego ELGQS Czechowice-Dziedzice
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Kabli i Sprzętu Elektrotechnicznego dnia 7 sierpnia 1972 r.
jako norma obowiązująca w zakresie czynności określonych normą od dnia 1 stycznia 1973 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 26/1972 poz. 58)



Rys. 2. Widok części dolnej i górnej sprawdzianu dla oprawek dwustykowych



Rys. 3. Widok części dolnej i górnej sprawdzianu dla oprawek jednostykowych

Wymiar	Rodzaj oprawki						Odchylki
	BA7	BA9, B9	B15	BA15	BA20	B22	
1	2	3	4	5	6	7	8
a	7,0	9,3	15,25	15,25	20,1	22,15	-0,1
b	9,0	11,0	18,29	17,0	24,5	27,55	-0,2
c min	1	1	2	2	2	2	
c max	7	7	10	10	10	10	
d	7,2	3,8	4,90	5,5	5,0	4,90	±0,02
e	1)	2,2	2,7	2,7	-	2,7	±0,2
f	15	15	21	21	30	30	±0,2
g	15	12	18	18	25	25	±0,2
k	-	-	7,5	7,5	9,7	10,65	±0,2
O	7	7,5	14	14	18	20	±0,2
P	4,5	4,5	9,5	9,5	10	10	±0,2
x	0,9	0,9	1,10	2,0	1,10	1,10	+0,05
y	3,0	3,35	4,10	3,50	4,50	4,90	+0,05
S	4	4	6	6	6	6	-0,03
S ₁	4,01	4,01	6,01	6,01	6,01	6,01	+0,03

1) Wymiary zaczepów powinny być zgodne z odpowiednimi wymiarami wg BN-72/3063-12 rys. 3 i tabl. 3.

4. Materiał - stal stopowa narzędziowa do pracy na zimno wg PN-69/H-85023 lub stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości wg PN-66/H-84019. Zaleca się stal NC6 lub stal 15.

5. Obróbka cieplna. Części sprawdzianu wykonane ze stali NC6 powinny być hartowane, odpuszczone i sezonowane. W przypadku stali 15, powierzchnie miernicze powinny być nawęglane i hartowane.

Twardość powierzchni mierniczych powinna wynosić minimum $HRC = 58$.

6. Uodpornienie na ścieranie. Powierzchnie miernicze sprawdzianów powinny być uodpornione na ścieranie np. przez chromowanie.

7. Charakterystyka sprężyny. Sprężyna części pomiarowej sprawdzianu powinna być tak dobrana, aby siła nacisku niezbędna do pokrycia się rysy pomiarowej A z krawędzią C wynosiła $3 \pm 0,1$ N w przypadku sprawdzianu dla oprawek BA7, BA9, B9 i $5 \pm 0,1$ N w przypadku sprawdzianów dla pozostałych oprawek.

Natomiast przy pokrywaniu się rysy pomiarowej B z krawędzią C siła nacisku powinna wynosić $16-1$ N we wszystkich sprawdzianach.

8. Cechowanie. Sprawdzian w miejscu oznaczonym na rys. 1 należy cechować numerem niniejszej normy oraz rodzajem oprawki.

K O N I E C