

ELEKTROENERGETYKA	N O R M A B R A N Ż O W A	<u>BN-88</u>
	Elektroenergetyczne linie kablowe	0321-15
	Złączki kablowe aluminiowe	Zamiast
	rurkowe do zaprasowywania	BN-70/0321-15
		Grupa katalogowa 0677

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są złączki kablowe aluminiowe rurkowe do zaprasowywania na aluminiowych żyłach przewodów i kabli elektroenergetycznych.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział. W zależności od przeznaczenia, złączki dzieli się na rodzaje wg tabl. 1.

Tablica 1

Symbol rodzaju złączki	Przeznaczenie
o	do łączenia żył przeformowanych i nieprzeformowanych wielodrutowych
s	do łączenia żył przeformowanych sektorowych jednodrutowych i okrągłych jednodrutowych

2.2. Oznaczenie

2.2.1. sposób budowy oznaczenia. Oznaczenie powinno zawierać następujące dane:

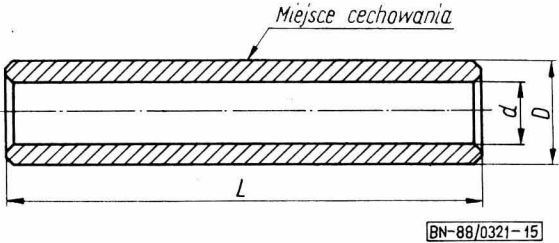
- a) nazwę lub symbol wytwórcy,
- b) liczbę określającą przekrój żyły,
- c) symbol rodzaju złączki (małe litery),
- d) numer normy.

2.2.2. Przykład oznaczenia złączki kablowej przeznaczonej do łączenia żył o przekroju 120 mm² (120) rodzaju s (s):

ZŁĄCZKA KABLOWA ALUMINIOWA RURKOWA DO ZAPRASOWYWANIA 120 s BN-88/0321-15

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary — wg rysunku i tabl. 2.



Tablica 2

Przekrój znamionowy żyły mm²	Wymiary							
	L	D		rodzaj o			rodzaj s	
				d	echa		d	echa
		mm		mm			mm	
16	51	12,6	±0,20	5,3	+0,2	16 o	5,1	16 s
25	62	13,8		6,8		25 o	6,1	25 s
35	70	16,2		8,0		35 o	7,2	35 s
50	82	18,2		9,5		50 o	8,7	50 s
70	95	20,2	±0,25	11,0		70 o	10,2	70 s
95	110	22,6		12,8		95 o	12,2	95 s
120	118	25,8		14,3		120 o	13,3	120 s
150	122	28	±0,30	16,2	+0,3	150 o	15,2	150 s
185	126	30		17,7		185 o	16,7	185 s
240	132	34		20,0		240 o	18,8	240 s

Zgłoszona przez Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Instalacji i Urządzeń Elektrycznych w Budownictwie ELEKTROMONTAŻ

Ustanowiona przez Dyrektora Centralnego Ośrodka Badawczo-Rozwojowego Instalacji i Urządzeń Elektrycznych w Budownictwie ELEKTROMONTAŻ dnia 21 marca 1988 r. jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1989 r. (Dz. Norm. i Miar nr 7/1988, poz. 17)

3.2. Materiał. Złączki powinny być wykonane z rur lub prętów ciągnionych z aluminium AOE lub A1E wg PN-79/H-82160, dostarczanych w stanie rekryształizowanym.

Dopuszcza się wykonanie złązek z aluminium A0 lub A1.

3.3. Wykonanie. Powierzchnia złączki powinna być czysta i gładka, bez wżerów, pęknięć i rozwarstwień. Krawędzie powinny być ścięte pod kątem $1 \div 45^\circ$ lub zaokrąglone o promieniu R1. Odchylenie płaszczyzny krawędzi końców złączki od płaszczyzny prostopadłej do osi podłużnej złączki nie powinno być większe niż 5° . Grubość ścianki w każdym miejscu złączki nie powinna być mniejsza od grubości wynikającej z tolerancji średnic podanych w tabl. 2.

Obróbka powierzchni wewnętrznej złączki powinna być wykonana przez mechaniczne zdjęcie warstwy utwardzonej.

3.4. Przygotowanie do przechowywania. Bezpośrednio po zdjęciu warstwy utwardzonej wewnętrzne powierzchnie złązek powinny być pokryte warstwą wazeliny bezkwasowej i opakowane szczelnie w torebkach z folii z tworzyw sztucznych.

Dopuszcza się zastosowanie innych co najmniej równorzędnych sposobów zabezpieczenia.

Zaleca się, aby każda złączka została opakowana w osobnej torebce lub w indywidualnych przedziałach torebki.

3.5. Pozostałe wymagania i badania — wg PN-74/E-06401.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Instalacji i Urządzeń Elektrycznych w Budownictwie Elektromontaż — Warszawa.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-70/0321-15

- wprowadzono podział złązek na 2 rodzaje,
- zmieniono oznaczenie i wymiary,
- uściślono i rozszerzono wymagania dotyczące wykonania i przygotowania do przechowywania.

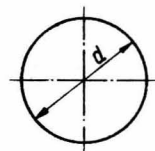
3. Normy związane

PN-74/E-06401 Elektroenergetyczne linie kablowe. Osprzęt do kabli o napięciu znamionowym do 60 kV. Ogólne wymagania i badania PN-79/H-82160 Aluminium do przeróbki plastycznej. Gatunki

4. Autorzy normy — mgr inż. Stefan Siemek, inż. Roman Kaszyca, inż. Marian Rakoczy i mgr in. Leon Wieczorek — Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Instalacji i Urządzeń Elektrycznych w Budownictwie Elektromontaż.

5. Przykład przeformowywania żył i zaprasowywania złązek

a) Geometria przeformowywania żył — wg rys. I-1 i tabl. I-1.

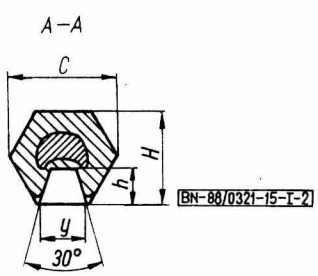
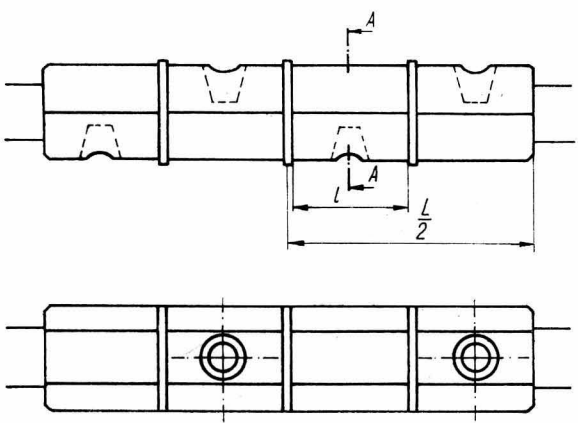


BN-88/0321-15-I-1

Tablica I-1

Przekrój znamionowy żyły, mm ²	16	25	35	50	70	95	120	150	185	240
$d \cdot \text{mm}$	5	6	7	8,5	10	12	13	15	16,5	18,5

b) Geometria zaprasowywania złączek — wg rys. I-2 i tabl. I-2.



Tablica I-2

Przekrój znamionowy żyły mm ²	H	C	h	y	l
	mm				
1	2	3	4	5	6
16	11,6	13,4	5,5	6,5	16
25	12,4	14,3	5,7	6,8	18
35	14,6	17,0	6,5	8,0	21
50	16,0	18,5	7,0	8,5	24
70	18,0	20,8	7,4	9,5	26
95	19,8	22,8	8,0	10,0	28
120	22,8	26,5	9,4	10,0	30
150	24,7	28,5	9,5	12,0	31
185	26,8	31,0	10,0	14,0	33
240	29,9	34,5	10,8	15,0	35