

ENERGOELEKTRYKA	NORMA BRANŻOWA	BN-72
	Oprawki bagnetowe do lamp elektrycznych Sprawdzian współpracy styków	3063-10
		Grupa katalogowa VI 83 ¹⁾

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest sprawdzian współpracy styków w oprawkach BA7, BA9, BA15, BA20, B9, B15 i B22.

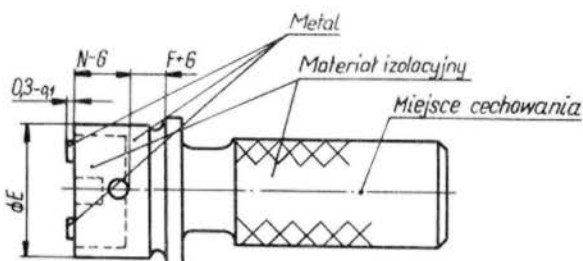
2. Normy związane

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

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

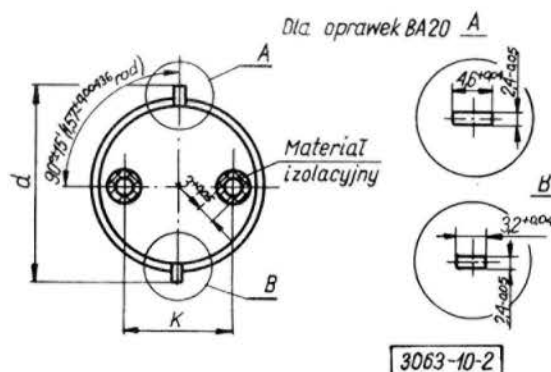
BN-72/3063-12 Oprawki bagnetowe do lamp elektrycznych. Sprawdzian wymiarów łuski oprawek

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



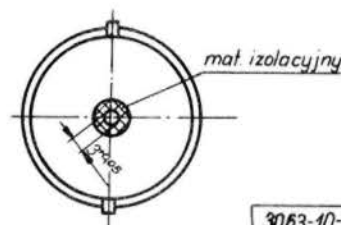
3063-10-1

Rys. 1. Sprawdzian współpracy styków



3063-10-2

Rys. 2. Ustawienie zaczepów dla oprawek dwustykowych



3063-10-3

Rys. 3. Ustawienie płytki stykowej dla oprawek jednostykowych

Wymiar	Rodzaj oprawki						Odchyłki
	BA7	BA9; B9	BA15	BA20	B15	B22	
E	7,1	9,32	15,33	20,15	15,3	22,3	-0,01
N - G	9,2	6,65	8,25	17,5	8,0	8,53	-0,05
F + G	2,5	4,4	8,7	4,5	6,8	6,5	+0,05
d	9,0	11,05	16,97	25,0	18,29	27,5	+0,2
K	-	-	7,5 ¹⁾	9,75 ¹⁾	7,5 ¹⁾	10,65 ¹⁾	+0,05

¹⁾ Tylko dla oprawek dwustykowych.

Wymiary zaczepów nie podane w tablicy i na rys. 1÷3 powinny być zgodne z odpowiednimi wymiarami podanymi w BN-72/3063-12.

¹⁾ Symbole wg SWW: 1133-54, 1133-55.

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

4. Połączenie elektryczne płytek stykowych.

W sprawdzianie dla oprawek dwustykowych płytki stykowe powinny być elektrycznie połączone ze sobą i odizolowane od metalowego korpusu sprawdzianu, natomiast dla oprawek jednostykowych powinny być połączone z metalowym korpusem sprawdzianu.

5. Materiał.

Części metalowe powinny być wykonane ze stali stopowej narzędziowej do pracy na zimno wg PN-69/H-85023 lub ze stali węglowej konstrukcyjnej wyższej jakości wg PN-66/H-84019. Zaleca się stal NC6 lub stal 15.

Części izolacyjne powinny być wykonane z materiałów niehigroskopijnych.

6. Obróbka cieplna.

Części metalowe sprawdzianów wykonane ze stali NC6 powinny być hartowane, odpuszczone i sezonowane. W przypadku stali 15, powierzchnie miernicze powinny być nawęglone i hartowane.

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

7. Uodpornienie na ścieranie.

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

8. Cechowanie.

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

K O N I E C