

ELEKTROENERGETYCZNE LINIE NAPOWIERZNE	NORMA BRANŻOWA	BN-70 0325-02
	Elektroenergetyczne linie napowietrzne Osprzęt Objemki słupowe	
		Grupa katalogowa VI 77

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wymagania techniczne dotyczące objemek słupowych.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Objemki słupowe przeznaczone są do łączenia elementów słupów drewnianych elektroenergetycznych linii napowietrznych.

1.3. Normy związane

PN-67/C-96071 Przetwory naftowe. Oleje maszynowe niskokrzepnące

PN-61/E-06400 Osprzęt sieci elektroenergetycznych. Przepisy ogólne

PN-61/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-60/M-02113 Gwinty metryczne ISO. Tolerancje

PN-58/M-82053 Śruby, wkręty i nakrętki stalowe.

Klasyfikacja własności mechanicznych

PN-59/M-82054 Śruby, wkręty i nakrętki stalowe.

Warunki techniczne

PN-59/M-82061 Zakończenia śrub i wkrętów z gwintem metrycznym

PN-61/M-82063 Gwinty. Wymiary wyjść, podcięć oraz nadmiary, długości gwintów i głębokości otworów
PN-58/M-82143 Nakrętki sześciokątne zgrubne

2. OZNACZENIE

Przykład oznaczenia

a) objemki słupowej z gwintem M20 o wymiarze $h = 485$ mm:

OBJEMKA 20-485 BN-70/0325-02

b) kabłąka z gwintem M20 o wymiarze $h = 485$ mm:

KABŁĄK 20-485 BN-70/0325-02

c) podkładki stożkowej z otworem $d = 24$ mm:

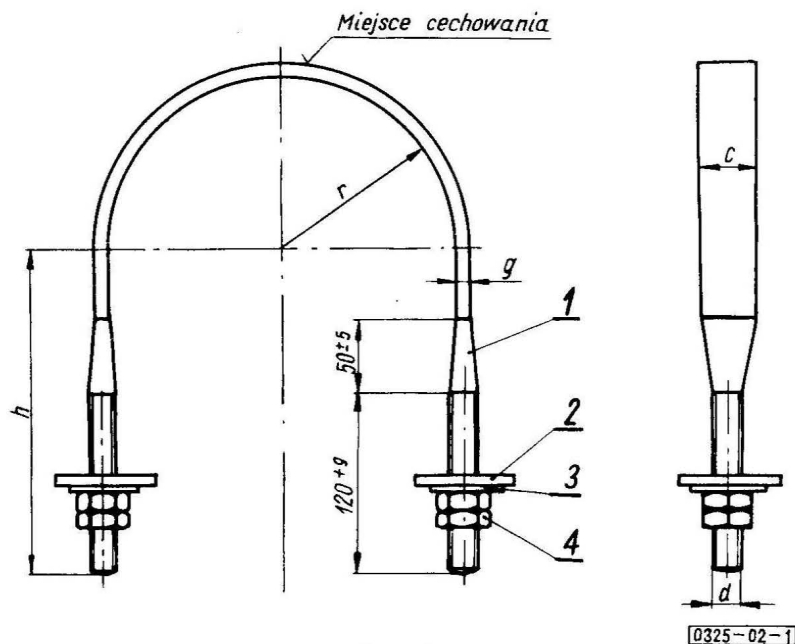
PODKŁADKA STOŻKOWA 24 BN-70/0325-02

d) podkładki wypukłej z otworem $d = 24$ mm:

PODKŁADKA WYPUKŁA 24 BN-70/0325-02

3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary i masa objemek - wg rys. 1 i tabl. 1.



Rys. 1

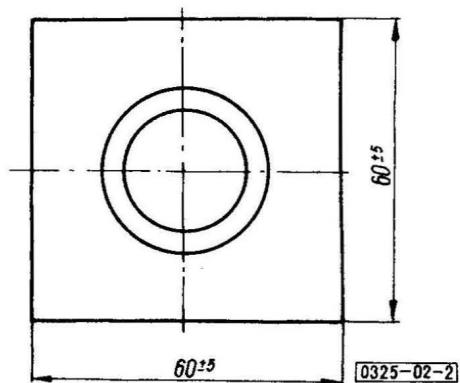
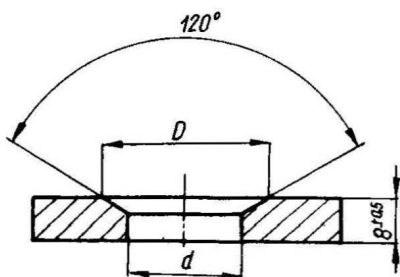
Instytut Energetyki

Ustanowiona przez Ministra Górnictwa i Energetyki dnia 7 grudnia 1970 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 lipca 1971 r.
(Mon. Pol. nr 14/1971 poz. 107)

Tablica 1

Wyróżnik oznaczenia	d	h		r		c		g		Masa kg około
	mm									
16-150	M16	150	+15	80	+10	26	±4	6	±1	1,39
16-175		175		80						1,45
16-185		185		90						1,51
16-210		210		90						1,57
16-220		220		100						1,64
16-230		230		110						1,70
16-250		250		110						1,75
16-265		265		120						1,82
16-280		280		120						1,87
16-295		295		120						1,93
20-230	M20	230	+15	110	+10	34	±4	8	±1	2,54
20-250		250		110						2,63
20-265		265		120						2,76
20-280		280		140						3,96
20-315		315		150						3,19
20-350		350		160						3,31
20-365		365		180						3,61
20-400		400		190						3,84
20-435		435		200						4,06
20-480		480		200						4,28

3.2. Wymiary podkładki stożkowej - wg rys. 2 i tabl.2.

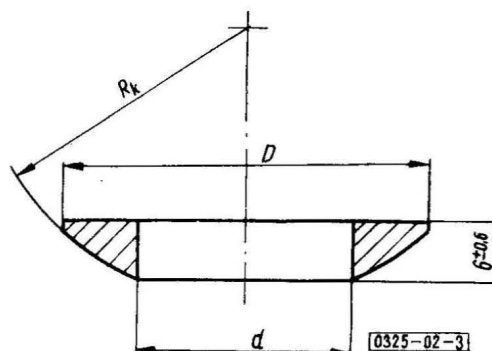


Rys. 2

Tablica 2

Wyróżnik oznacze- nia	Wymiary otworów					Zastosowanie do objemki z gwintem	Masa, kg około
	d		D				
	mm						
19	19	±1	28	±2	M16	0,193	
24	24		33		M20	0,182	

3.3. Wymiary podkładki wypukłej - wg rys. 3 i tabl. 3.



Rys. 3

Tablica 3

Wyróżnik oznace- nia	Wymiary						Zastosowa- nie do objemki z gwin- tem	Masa kg około
	d		D		R _k			
	mm							
19 24	19 24	+1	30 36	±1	22 27	±2	M16 M20	0,010 0,018

3.4. Wyszczególnienie części - wg tabl. 4.

Tablica 4

Numer części na rys. 1	Nazwa części	Wyróżnik oznaczenia części		Licz- ba części	Zasto- sowanie do ob- jemek z gwintem
1	Kabłąk	jak oznaczenie objemki		1	M16 M20
2	Podkładka stożkowa	19 24		2	M16 M20
3	Podkładka wypukła	19 24		2	M16 M20
4	Nakrętka	M16 M20	wg PN-58/M-82143	4	M16 M20

3.5. Materiał. Wszystkie elementy objemki powin-
ny być wykonane ze stali węglowej konstrukcyjnej
zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia wg PN-61/
H-84020.

3.6. Wymagania mechaniczne. Własności objemki
powinny odpowiadać grupie własności mechanicznych
3D wg PN-58/M-82053.

3.7. Wykonanie. Kabłąk powinien być wykonany z
pręta okrągłego, w części spłaszczonej kuty na go-
rąco. Gwint metryczny zwykły w klasie zgrubnej wg
PN-60/M-02113.

Wyjścia gwintów - wg PN-61/M-82063.

Zakończenia objemki wg PN-61/M-82061; koniec śru-
by płaski, ścięty lub soczewkowy - wg uznania
wytwórcy.

3.8. Wykończenie. Objemki powinny być natłusz-
czone olejem maszynowym niskokrzepnącym wg PN-67/
C-96071.

3.9. Cechowanie. Na objemce, w miejscu wskaza-
nym na rys. 1, powinny być wykonane w sposób czy-
telny i trwałe napisy zawierające następujące dane:

- znak wytwórni,
- znak BN.

3.10. Pozostałe wymagania - wg PN-59/M-82054.

4. PAKOWANIE

Pakowanie - wg PN-61/E-06400.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-70/0325-02

Istotne zmiany w stosunku do PN-62/E-92005

- zmniejszono asortyment wymiarowy objemek,
- wprowadzono tolerancje wymiarów,
- punkt "Pozostałe wymagania wg PN-61/E-06400" zmienio-
no na "Pozostałe wymagania wg PN-59/M-82054",

- podkładkę kulistą wg PN-55/M-82026 zmieniono na pod-
kładkę wypukłą wg rys. 3.
- Dotychczas obowiązująca PN-62/E-92005 zostaje unieważ-
niona z dniem 1 lipca 1971 r.