

ELEMENTY I PODZESPOŁY KONSTRUKCYJNE TELETECHNICZNE	NORMA BRANŻOWA	
	Gniazda łączeniowe	
	BN-81 3213-01	
	Zamiast BN-70/3213-01	
	Grupa katalogowa 1956	

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są gniazda łączeniowe przeznaczone do współpracy z wtyczkami łączeniowymi pojedynczymi wg BN-77/3213-08, stosowane w urządzeniach teletelektrycznych w warunkach środowiskowych określonych grupą 3a wg BN-79/3200-01, pracujących w obwodach elektrycznych prądu stałego i przemiennego o natężeniu do 400 mA lub napięciu do 125 V i mocy przełączanej na zestykach, nie przekraczającej 30 W.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział. Gniazda łączeniowe dzieli się w zależności od:

- sposobu mocowania
 - J — mocowane jednostronnie,
 - D — mocowane dwustronnie,
 - G — mocowane nakrętką,
- średnicy wewnętrznej tulejki
 - 5,5 — o średnicy 5,5 mm,
 - 6,5 — o średnicy 6,5 mm,
 - 7,0 — o średnicy 7,0 mm,
- długości tulejki
 - 0 — bez tulejki,

- 1 — z tulejką długości 11,7 mm,
- 2 — z tulejką długości 13,0 mm,
- d) zestyków w zespole zestyków określonych numerami katalogowymi gniazd (nr rysunków).

2.2. Sposób budowy oznaczenia. Oznaczenie gniazda powinno zawierać:

- nazwę: GNIAZDO ŁĄCZENIOWE,
- symbol sposobu mocowania wg 2.1a),
- średnicę wewnętrzną tulejki wg 2.1b),
- symbol długości tulejki wg 2.1c),
- oznaczenie zestyków w zespole zestyków wg 2.1d),
- numer normy.

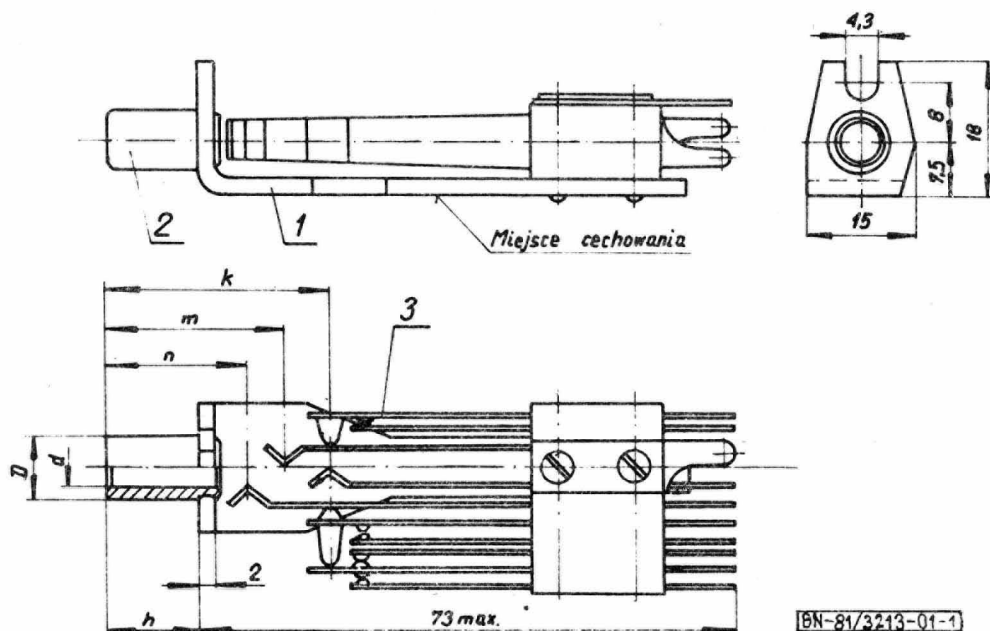
2.3. Przykład oznaczenia gniazda łączeniowego mocowanego dwustronnie z tulejką o średnicy wewnętrznej 5,5 mm, długości 11,7 mm, z zespołem zestyków a2+b2-1+c:

GNIAZDO ŁĄCZENIOWE D-5,5-1 a2+b2-1+c BN-81/3213-01

Dopuszcza się oznaczanie gniazd łączeniowych numerem katalogowym (nr rysunku).

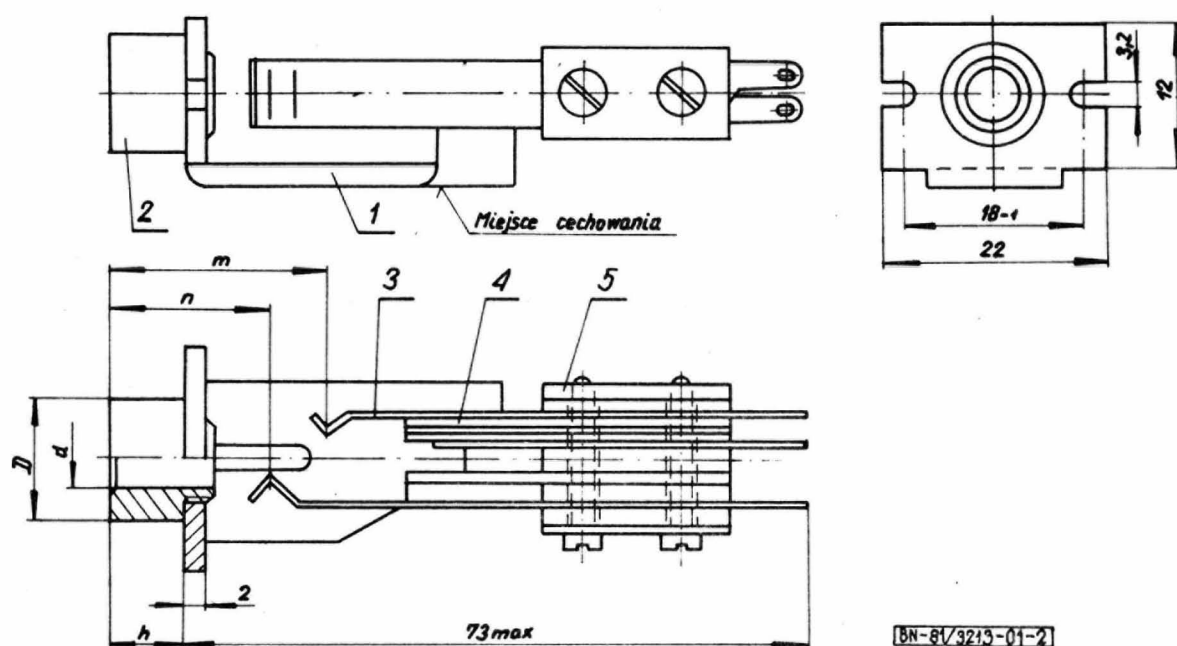
3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary i przykładowa konstrukcja — wg rys. 1 i 2 oraz tabl. 1. Odchyłki wymiarów nietolerowanych — wg BN-68/3380-01.



Rys. 1. Przykładowe rozwiązanie konstrukcyjne gniazda łączeniowego mocowanego jednostronnie

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Projektowy Przemysłu Teletelektrycznego TELKOM-TELPRO (O)
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Teletelektrycznego TELKOM dnia 14 kwietnia 1981 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1982 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 23/1981 poz. 90)



Rys. 2. Przykładowe rozwiązanie konstrukcyjne gniazda łączeniowego mocowanego dwustronnie

Tablica 1

Średnica wewnętrzna tulejki mm	D	d	h	m	n	k
5,5	10	5,5F9	$11,7 \pm 0,3$	$26,2 \pm 0,3$	$19,7 \pm 0,3$	—
	M10×1		$13 \pm 0,3$			
6,5	10	6,5F9	$13 \pm 0,3$	$27,5 \pm 0,3$	$21 \pm 0,3$	—
	M10×1					
7,0	10	7,0F9	$13 \pm 0,3$	$23,5 \pm 0,3$	$19 \pm 0,3$	$29,5 \pm 0,3$

3.2. Główne części składowe i materiał — wg tabl. 2.

Tablica 2

Numer części na rys. 1 i 2	Nazwa części	Materiał ¹⁾
1	Korpus	blacha cienka do tłoczenia ZIIT wg PN-69/H-92121
2	Tulejka	pręt ciągniony okrągły MO59-z6 wg PN-76/H-93620.02
3	Sprężyna stykowa	blacha MZN 18 z9 wg BN-78/0822-07
4	Podkładka izolacyjna	płyta PcFE-2 wg PN-73/E-29080
5	Podkładka metalowa	blacha cienka do tłoczenia ZIIT wg PN-69/H-92121

¹⁾ Podano przykładowo.

3.3. Wykonanie. Części gniazda trwale ze sobą połączone nie powinny przemieszczać się względem siebie bez użycia narzędzi.

Sprężyny stykowe powinny być tak umocowane, aby się nie przemieszczały pod wpływem siły 35 N, przyłożonej do końcówek montażowych w miejscu mocowania przewodów, w płaszczyźnie równoległej do płaszczyzny sprężyn, prostopadle do ich osi.

Części składowe gniazda nie powinny wykazywać uszkodzeń mechanicznych, z wyjątkiem części podlegających regulacji, na których dopuszcza się ślady pochodzące od narzędzi regulacyjnych.

Osie sprężyn stykowych i tulejki powinny leżeć w jednej płaszczyźnie, a dopuszczalne odchylenie nie powinno przekraczać 0,3 mm.

Przekładki izolacyjne powinny wystawać poza obrzeża sprężyn stykowych i przekładek metalowych co najmniej 0,3 mm.

Odstęp między rozwartymi stykami powinien wynosić co najmniej 0,3 mm.

Niewspółosiowość stykowa styków kowadełkowych nie powinna przekraczać $\frac{1}{4}$ średnicy styki, a dla innych rodzajów styków nie powinna przekraczać 0,2 mm.

Końcówki montażowe sprężyn stykowych powinny umożliwiać dołączenie do nich dwóch przewodów o średnicy 0,9 mm.

Połączenia gwintowe powinny być zabezpieczone przed odkręcaniem się.

3.4. Wykończenie. Części metalowe gniazda mogące ulec korozji powinny być zabezpieczone pokryciami galwanicznymi lub lakierniczymi.

Powierzchnie pokryć powinny być bez złuszczeń, rys, plam, pęcherzy i innych wad.

3.5. Lutowność. Końcówki montażowe sprężyn stykowych powinny być lutowe na długości co najmniej 5 mm.

3.6. Naciski sprężyn stykowych. Naciski sprężyn na powierzchnie stykowe włożonej do gniazda wtyczki łączeniowej wg BN-77/3213-08 powinny wynosić co najmniej 2 N, a dla pozostałych sprężyn — co najmniej 0,35 N.

3.7. Rezystancja zestyków mierzona między końcówkami montażowymi sprężyn stykających się z powierzchniami stykowymi wtyczki łączeniowej wg BN-77/3213-08, włożonej do gniazda, nie powinna być większa niż 0,1 Ω , a dla pozostałych zestyków — nie większa niż 0,06 Ω .

3.8. Siła wyciągania wtyczki z gniazda powinna wynosić od 4 do 11 N.

3.9. Rezystancja izolacji między odizolowanymi od siebie częściami metalowymi oraz między tymi częściami a korpusem, mierzona prądem stałym o napięciu pomiarowym 100 ÷ 250 V, nie powinna być mniejsza niż 500 M Ω , a po próbie wytrzymałości na wilgotne gorąco, stałe wg 5.4.19 — nie mniejsza niż 20 M Ω .

3.10. Wytrzymałość elektryczna izolacji. Izolacja między częściami jak w 3.9 powinna wytrzymać w ciągu 1 min bez przeskoku iskry i przebicia napięcie skuteczne prądu przemiennego 500 V, o częstotliwości 50 Hz.

3.11. Wytrzymałość na udary. Gniazdo powinno wytrzymać bez uszkodzeń w próbie Eb wg PN-73/E-04550.05 po 1000 uderów w trzech kierunkach, przy przyspieszeniu szczytowym 98 m/s² i czasie trwania udaru 6 ms.

3.12. Wytrzymałość na vibracje sinusoidalne. Gniazdo powinno wytrzymać bez uszkodzeń przez 0,5 h próbę Fc_{B4} wg PN-73/E-04550.06, o amplitudzie vibracji 0,15 mm, z częstotliwością od 10 do 55 Hz.

Po próbie gniazdo powinno spełniać wymagania wg 3.6 i 3.8.

3.13. Wytrzymałość spoiny stycek zgrzewanych na ścinanie. Spoina stycki zgrzewanej powinna wytrzymać siłę statyczną ścinającą co najmniej 40 N w ciągu 10 s, działającą wzdłuż osi sprężyny stykowej.

3.14. Trwałość. Gniazdo powinno wytrzymać bez uszkodzeń 500 000 złączeń z wtyczką łączeniową wg BN-77/3213-08, z częstotliwością od 5 do 10 włożeń na min.

W czasie badania zestyki i sprężyny stykające się z powierzchniami stykowymi wtyczki łączeniowej powinny być obciążone prądem stałym 200 mA, o napięciu 60 V $\pm$ 10 % w obwodzie bezindukcyjnym bez gasika iskry, przy czym co najmniej jedna sprężyna stykająca się z powierzchniami stykowymi wtyczki łączeniowej powinna być obciążona prądem stałym 100 mA w obwodzie indukcyjnym bez gasika iskry, przy napięciu 60 V $\pm$ 10 %.

Podczas badania zestyki powinny w sposób pewny zamykać i przerywać obwody elektryczne.

Po badaniu:

— rezystancja zestyków wg 3.7 dla sprężyn stykających się z powierzchniami stykowymi wtyczki łączeniowej nie powinna być większa niż 0,2 Ω , dla pozostałych zestyków — nie większa niż 0,12 Ω ,

— naciski sprężyn stykowych wg 3.6 dla sprężyn stykających się z powierzchniami stykowymi wtyczki łączeniowej powinny wynosić co najmniej 1,4 N, dla pozostałych sprężyn — co najmniej 0,25 N,

— siła wyciągania wtyczki wg 3.8 nie powinna ulec zmianie więcej niż o 50 % od wartości zmierzonej przed badaniem,

— odstęp między rozwartymi styckami zestyku nie powinien być mniejszy niż 0,2 mm.

3.15. Wytrzymałość na suche gorąco. Gniazdo powinno przez 16 h wytrzymać bez uszkodzeń próbę Bb wg PN-73/E-04550.02, w temperaturze 55 °C.

3.16. Odporność na suche gorąco. Gniazdo powinno przez 2 h wytrzymać bez uszkodzeń próbę odporności Bb wg PN-73/E-04550.02, w temperaturze 40 °C.

W czasie próby, w gniazdo powinna być włożona wtyczka łączeniowa, a zestyki i sprężyny gniazda powinny być obciążone prądem jak w 3.14.

3.17. Wytrzymałość na zimno. Gniazdo powinno przez 8 h wytrzymać bez uszkodzeń próbę Ab wg PN-73/E-04550.01, w temperaturze -25 °C.

3.18. Odporność na zimno. Gniazdo powinno przez 2 h wytrzymać bez uszkodzeń próbę odporności Ab wg PN-73/E-04550.01, w temperaturze 5 °C.

W czasie próby, w gniazdo powinna być włożona wtyczka łączeniowa, a zestyki i sprężyny gniazda powinny być obciążone prądem jak w 3.14.

3.19. Wytrzymałość na wilgotne gorąco stałe. Gniazdo powinno wytrzymać bez uszkodzeń 4-dobową próbę Ca wg PN-73/E-04550.03.

Po próbach klimatycznych, gniazdo powinno spełniać wymagania wg 3.5, 3.6, 3.9 i 3.10, a na częściach metalowych nie powinna wystąpić korozja.

3.20. Cechowanie. Na korpusie gniazda, w miejscu wskazanym na rysunku, należy umieścić w sposób trwały i czytelny co najmniej:

- a) nazwę lub znak wytwórni,
- b) numer normy,
- c) dwie ostatnie cyfry roku wykonania.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Gniazda należy każde oddzielnie owijać w papier nie powodujący korozji, a następnie gniazda o jednakowym oznaczeniu układać w pudełka po 20, 50 lub 100 sztuk, zabezpieczając je przed przemieszczeniami.

Na każdym pudełku należy umieścić co najmniej:

- a) nazwę lub znak wytwórni,
- b) oznaczenie wg 2.3,
- c) liczbę sztuk,
- d) rok produkcji.

Do transportu pudełka z gniazdami należy pakować w pudła tekturowe lub skrzynie, zabezpieczając je przed przemieszczeniami.

Masa pudła z gniazdami nie powinna przekraczać 20 kg, a skrzyni 50 kg.

Na pudle lub skrzyni należy umieścić znaki ostrzegawcze wg PN-76/O-79252, wskazujące na konieczność zachowania ostrożności i zabezpieczenia przed wpływami atmosferycznymi.

4.2. Przechowywanie. Gniazda należy przechowywać w opakowaniu wg 4.1, w pomieszczeniach o temperaturze $5 \div 35$ °C i wilgotności względnej $40 \div 80$ %.

4.3. Transport gniazd powinien odbywać się krytymi środkami transportu w opakowaniu transportowym wg 4.1, w temperaturze od -25 °C do 40 °C.

Opakowania powinny być zabezpieczone przed uderzeniami, gwałtownymi przesunięciami i opadami atmosferycznymi.

5. BADANIA

5.1. Program badań

5.1.1. Badania pełne należy wykonywać podczas okresowej kontroli jakości produkcji przeprowadzanej co najmniej raz na dwa lata oraz po każdej zmianie konstrukcji, materiałów lub metod technologicznych.

Badania pełne obejmują sprawdzenia wg tabl. 3.

Tablica 3

Lp.	Sprawdzenie	Wymagania wg	Badania wg
1	wymiarów	3.1	5.4.1
2	wykonania, cechowania i pakowania	3.3; 3.20; 4.1	5.4.3
3	wykończenia	3.4	5.4.4
4	wytrzymałości elektrycznej izolacji	3.10	5.4.10
5	materiałów	3.2	5.4.2
6	lutowości	3.5	5.4.5
7	nacisków sprężyn stykowych	3.6	5.4.6
8	rezystancji zestyków	3.7	5.4.7
9	siły wyciągania wtyczki	3.8	5.4.8
10	rezystancji izolacji	3.9	5.4.9
11	wytrzymałości na udary	3.11	5.4.11
12	wytrzymałości na wibracje sinusoidalne	3.12	5.4.12
13	wytrzymałości spoiny styków zgrzewanych na ścinanie	3.13	5.4.13
14	trwałości	3.14	5.4.14
15	wytrzymałości na suche gorąco	3.15	5.4.15
16	odporności na suche gorąco	3.16	5.4.16
17	wytrzymałości na zimno	3.17	5.4.17
18	odporności na zimno	3.18	5.4.18
19	wytrzymałości na wilgotne gorąco stałe	3.19	5.4.19

5.1.2. Badania niepełne należy przeprowadzać przy odbiorze technicznym gniazd.

Badania niepełne obejmują sprawdzenia wg tabl. 3 lp. 1 ÷ 4.

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i liczebność partii. Przedstawiona do odbioru partia powinna zawierać wyroby o jednakowym oznaczeniu.

Liczebność partii — do 1200 sztuk.

5.2.2. Sposób pobierania próbek — wg PN/N-03010 p. 2.2.

5.2.3. Poziom kontroli — wg PN-79/N-03021 p. 2.4. Zaleca się stosowanie II ogólnego poziomu kontroli.

5.2.4. Wadliwość dopuszczalna w_2 — wg tabl. 4.

Tablica 4

Grupa wymagań	Sprawdzenia wg tabl. 3 lp.	Wadliwość dopuszczalna w_2 maksimum
1	1, 2, 3	4 %
2	4	0,15 % (nie dopuszcza się sztuk wadliwych w próbce)

5.2.5. Wybór i stosowanie planu badania. Jednostopniowy plan badania dla kontroli normalnej — wg tabl. 5.

Wybór i stosowanie planów badania dla kontroli obostrzonej i ulgowej oraz warunki przejścia — wg PN-79/N-03021.

Tablica 5

Liczność partii N sztuk	Grupa wymagań					
	1			2		
	n	m_1	m_2	$n^1)$	m_1	m_2
do 25	5	0	1	80	0	1
26 ÷ 90	13	1	2	80	0	1
91 ÷ 150	20	2	3	80	0	1
151 ÷ 280	32	3	4	80	0	1
281 ÷ 500	50	5	6	80	0	1
501 ÷ 1200	80	7	8	80	0	1

n — liczebność próbek.

m_1 — liczba kwalifikująca.

m_2 — liczba dyskwalifikująca.

¹⁾ — Jeżeli liczebność próbki jest równa lub większa od liczebności partii — stosować kontrolę stuprocentową.

5.2.6. Pobieranie próbek do badań pełnych. Do badań pełnych należy pobrać sposobem losowym 12 sztuk gniazd i poddać je badaniom niepełnym wg tabl. 3 lp. 1 ÷ 4. Jeżeli wszystkie gniazda przeszły badania z wynikiem dodatnim, należy je poddać badaniom wg podziału podanego w tabl. 6.

Tablica 6

Sprawdzenia wg tabl. 3 lp.	Numer badanego gniazda											
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
5, 7, 10	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
8, 9, 14	x	x	x									
6, 11, 12, 13				x	x	x						
15, 17, 19							x	x	x			
16, 18										x	x	x

5.3. Ogólne warunki badań. Jeżeli w odpowiednich wymaganiach lub opisie badań nie podano inaczej, wszystkie badania należy przeprowadzać w warunkach atmosferycznych pomiarów wg PN-73/E-04550.00 p. 2.1.

Przed badaniami, gniazda powinny pozostawać w tych warunkach co najmniej 24 h.

Przerwy między poszczególnymi współzależnymi próbami klimatycznymi nie powinny być dłuższe niż 3 doby.

5.4. Opis badań

5.4.1. Sprawdzenie wymiarów należy wykonać przyrządami umożliwiającymi pomiar z dokładnością podaną na rysunkach, a wymiary nietolerowane powinny być sprawdzone przyrządami o błędzie wskazań nie większym niż $\pm 0,1$ mm.

5.4.2. Sprawdzenie materiałów należy wykonać przez sprawdzenie protokołów kontroli jakości z badań dostaw materiałów użytych do produkcji gniazd.

5.4.3. Sprawdzenie wykonania, cechowania i pakowania należy wykonać przez oględziny nieuzbrojonym okiem i przy użyciu odpowiednich narzędzi i przyrządów. Zamocowanie sprężyn stykowych oraz wystawianie przekładek izolacyjnych należy sprawdzić w trzech losowo wybranych gniazdach.

Odchylenie między osią sprężyn stykowych a osią tulejki należy sprawdzić dowolną metodą umożliwiającą wykonanie pomiaru z dokładnością do $\pm 0,1$ mm w trzech losowo wybranych gniazdach.

Odstęp między rozwartymi stykami zestyków należy sprawdzić szczerinomierzem o dokładności płytek pomiarowych $\pm 0,02$ mm w pięciu losowo wybranych gniazdach.

5.4.4. Sprawdzenie wykończenia należy wykonać przez oględziny nieuzbrojonym okiem pod względem wyglądu i jednorodności pokryć.

5.4.5. Sprawdzenie lutowności końcówek montażowych należy wykonać lutownicą o mocy znamionowej 60 W w ciągu 10 s na 50 % losowo wybranych końcówkach montażowych w każdym z badanych gniazd.

Po ostygnięciu lutowności należy sprawdzić przez oględziny, czy pokryło ono całą powierzchnię przeznaczoną do pokrycia.

5.4.6. Sprawdzenie nacisków sprężyn stykowych należy wykonać za pomocą dynamometru o błędzie wskazań nie większym niż ± 5 %.

5.4.7. Sprawdzenie rezystancji zestyków należy wykonać przy obciążeniu prądem 100 mA stałym lub przemiennym, o częstotliwości 50 Hz, w obwodzie zasilanym napięciem 6 ± 1 V, metodą i przyrządami umożliwiającymi wykonanie pomiaru z błędem nie większym niż ± 5 %.

5.4.8. Sprawdzenie siły wyciągania wtyczki należy wykonać dowolną metodą, umożliwiającą pomiar z błędem nie większym niż $\pm 0,5$ N.

5.4.9. Sprawdzenie rezystancji izolacji należy wykonać przyrządem o błędzie wskazań nie większym niż ± 10 %.

5.4.10. Sprawdzenie wytrzymałości elektrycznej izolacji należy wykonać za pomocą urządzenia probierczego o mocy znamionowej co najmniej 0,25 kVA.

Napięcie należy mierzyć przyrządem klasy co najmniej 2,5.

5.4.11. Sprawdzenie wytrzymałości na udary należy wykonać zgodnie z PN-73/E-04550.05 p. 3.

Po próbie należy sprawdzić przez oględziny, czy w gniazdach nie wystąpiły uszkodzenia lub obłuzowania części.

5.4.12. Sprawdzenie wytrzymałości na wibracje sinusoidalne należy wykonać zgodnie z PN-73/E-04550.06 p. 6.

Po próbie należy sprawdzić przez oględziny, czy w gniazdach nie wystąpiły uszkodzenia lub obłuzowania części oraz powtórzyć sprawdzenia wg 5.4.6 i 5.4.8.

5.4.13. Sprawdzenie wytrzymałości spoiny styków zgrzewanych na ścinanie należy wykonać co najmniej na dwóch stykach w każdym z badanych gniazd.

Pomiar siły ścinającej styk powinien być wykonany z dokładnością co najmniej ± 2 N.

5.4.14. Sprawdzenie trwałości należy wykonać za pomocą urządzenia wyposażonego w licznik rejestrujący liczbę złączeń wtyczki łączeniowej z gniazdem.

Jako obciążenie indukcyjne zestyków należy zastosować przełącznik B1 wg BN-74/3282-08 ze zwojnicą o rezystancji 600 Ω i całkowicie wypełnioną cewką, ze sztucznie dociśniętą kotwicą i słupkiem niemagnetycznym 0,1 mm.

Po badaniu należy sprawdzić przez oględziny, czy gniazda nie uległy uszkodzeniu oraz powtórzyć badania wg 5.4.6 ÷ 5.4.8.

5.4.15. Sprawdzenie wytrzymałości na suche gorąco należy wykonać zgodnie z PN-73/E-04550.02 p. 3.

Po próbie i regenerowaniu przez 2 h, należy sprawdzić przez oględziny, czy gniazda nie uległy uszkodzeniu.

5.4.16. Sprawdzenie odporności na suche gorąco należy wykonać zgodnie z PN-73/E-04550.02 p. 3.

Zestyki i sprężyny gniazda z włożoną wtyczką łączeniową należy obciążyć prądem jak w próbie trwałości wg 5.4.14.

Po próbie i regenerowaniu przez 2 h, należy sprawdzić przez oględziny, czy gniazda nie uległy uszkodzeniu.

5.4.17. Sprawdzenie wytrzymałości na zimno należy wykonać zgodnie z PN-73/E-04550.01 p. 3.

Po próbie i regenerowaniu przez 2 h, należy sprawdzić przez oględziny, czy gniazda nie uległy uszkodzeniu.

5.4.18. Sprawdzenie odporności na zimno należy wykonać zgodnie z PN-73/E-04550.01 p. 3.

Zestyki i sprężyny gniazda z włożoną wtyczką łączeniową należy obciążyć prądem jak w próbie trwałości wg 5.4.14.

Po próbie i regenerowaniu przez 2 h, należy sprawdzić przez oględziny, czy gniazda nie uległy uszkodzeniu.

5.4.19. Sprawdzenie wytrzymałości na wilgotne gorąco stałe należy wykonać zgodnie z PN-73/E-04550.03 p. 2.

Na czas wykonywania próby, sąsiednie sprężyny stykowe (odizolowane od siebie) należy połączyć z przeciwnymi biegunami źródła prądu 60 V ± 10 %.

Po próbie i regenerowaniu przez 2 h, należy powtórzyć badania wg 5.4.5, 5.4.6, 5.4.9 i 5.4.10, a następnie gniazda należy rozebrać i sprawdzić przez oględziny nieuzbrojonym okiem, czy na poszczególnych sprężynach stykowych i innych częściach metalowych nie wystąpiła korozja.

5.5. Ocena wyników badań. Wynik badań niepełnych należy uznać za dodatni, jeżeli liczba sztuk w próbie,

nie odpowiadających wymaganiom normy, nie przekracza dopuszczalnej liczby podanej w tabl. 5.

Wynik badań pełnych należy uznać za dodatni, jeżeli w próbie wszystkie gniazda przeszły badania wg tabl. 6 z wynikiem dodatnim.

Partię gniazd należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wynik ostatniego badania pełnego oraz wyniki badań niepełnych są dodatnie.

5.6. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Na żądanie zamawiającego wytwórca jest obowiązany

przedstawić zaświadczenie o wynikach ostatnio przeprowadzonych badań pełnych wg tabl. 6, w części dotyczącej co najmniej wyników sprawdzenia wymagań normy nie objętych badaniami niepełnymi, przeprowadzonymi przy odbiorze.

6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ UZNANĄ ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

Partię gniazd uznaną za niezgodną z wymaganiami normy wytwórca ma prawo przesortować lub poprawić i przedstawić do powtórnych badań.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Zakłady Wytwórcze Urządzeń Telefonicznych TELKOM-ZWUT, Ośrodek Badawczo-Projektowy Przemysłu Teleelektronicznego TELKOM-TELPRO, Warszawa.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-70/3213-01

- określono warunki środowiskowe pracy gniazd wg BN-79/3200-01,
- określono wymaganie niewspółosiowości stykowej,
- zwiększono wartość rezystancji izolacji po próbie wytrzymałości na wilgotne gorąco stałe z 10 MΩ na 20 MΩ,
- zwiększono liczbę gniazd pobieranych do badań pełnych z 10 do 12,
- uwzględniono wymagania wg PN-79/N-03021.

3. Normy związane

PN-73/E-04550.00 Wyroby elektrotechniczne. Próby środowiskowe. Postanowienia ogólne

- Arkusz 01 — — Próba A — zimno
 Arkusz 02 — — Próba B — suche gorąco
 Arkusz 03 — — Próba Ca — wilgotne gorąco stałe
 Arkusz 05 — — Próba E — udary mechaniczne
 Arkusz 06 — — Próba Fc — wibracje sinusoidalne
 PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek
 PN-79/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania
 PN-76/O-79252 Transportowe jednostki opakowaniowe. Znaki i znakowanie. Wymagania podstawowe
 BN-79/3200-01 Urządzenia telekomunikacyjne. Podział w zależności od warunków środowiskowych i program badań środowiskowych
 BN-77/3213-08 Wtyczki łączeniowe pojedyncze
 BN-74/3282-08 Przekazniki M-I. Wspólne wymagania i badania
 BN-68/3380-01 Urządzenia elektroniczne i teletechniczne. Tolerancje warsztatowe wymiarów liniowych i kątowych
 Pozostałe normy związane podano w tabl. 2.

4. Symbol wg SWW — 1159-1.

5. Oznaczenie zestyków w zespole zestyków gniazd łączeniowych — wg rysunku.

<i>Schemat</i>	<i>Oznaczenie</i>
	$a + b + c$
	$a21 + b21 + c$
	$a2 + b2-1 + c$
	$a + b-21 + c-1 + d$
	$a + b + c + d$