UKD 621.791.76.042

SWW 0749-44

WYPOSAŻENIE ZGRZEWAREK OPOROWYCH

NORMA BRANŻOWA

Spawalnictwo

Elektrody nasadkowe z wewnętrznym chwytem stożkowym i trzony przedłużające

Główne wymiary

BN-76
4117-01

Grupa katalogowa 0485

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są główne wymiary elektrod nasadkowych z wewnętrznym chwytem stożkowym i trzonów przedłużających do zgrzewarek oporowych punktowych.

2. Przykład oznaczenia

a/ elektrody nasadkowej z częścią roboczą odmiany E, o średnicy d=16 mm:

ELEKTRODA E16 BN-76/4117-01

b/ trzonu przedłużającego rodzaju A, o średnicy d=20 mm i długości l_1=100 mm:

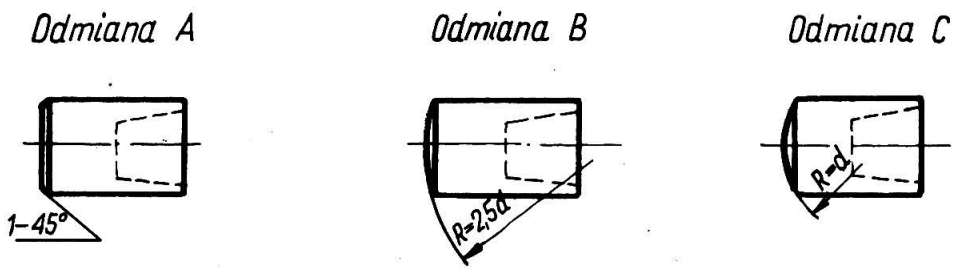
TRZON A20-100 BN-76/4117-01

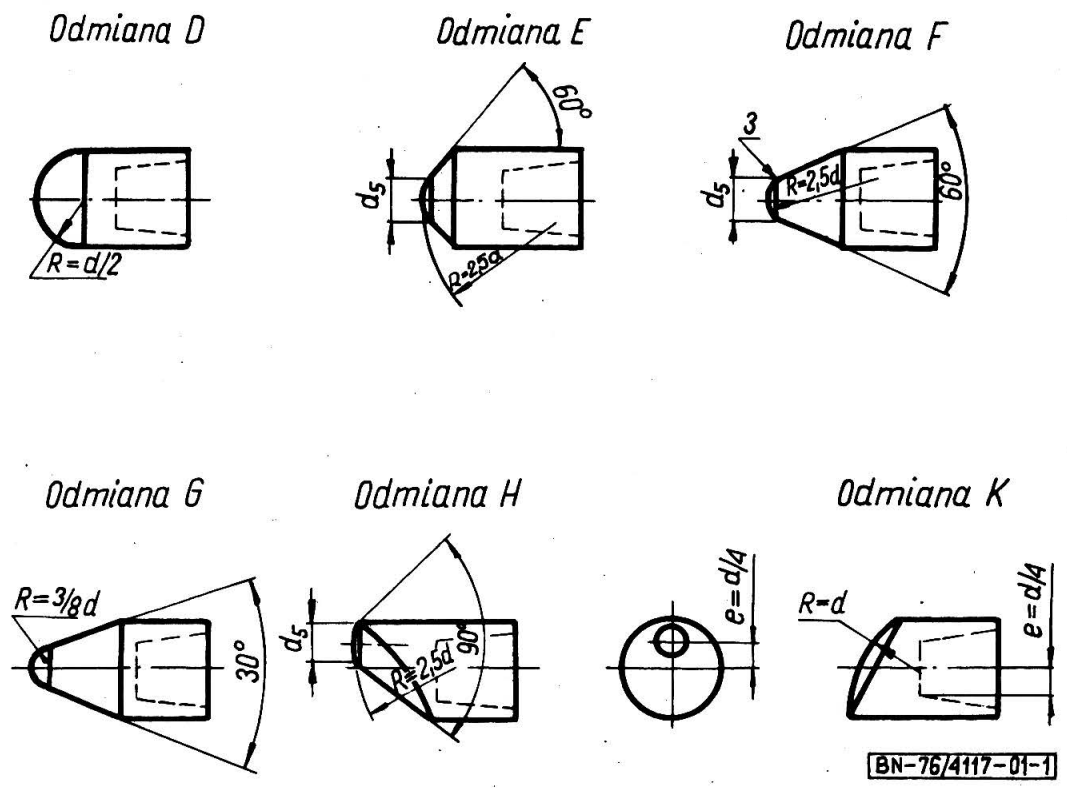
c/ trzonu przedłużającego rodzaju B, o średnicy 16 mm i odsadzeniu m=6 mm:

TRZON B16-6 BN-76/4114-01

3. Wymiary w mm

a/ Elektrody - wg rys. 1 i tablicy.





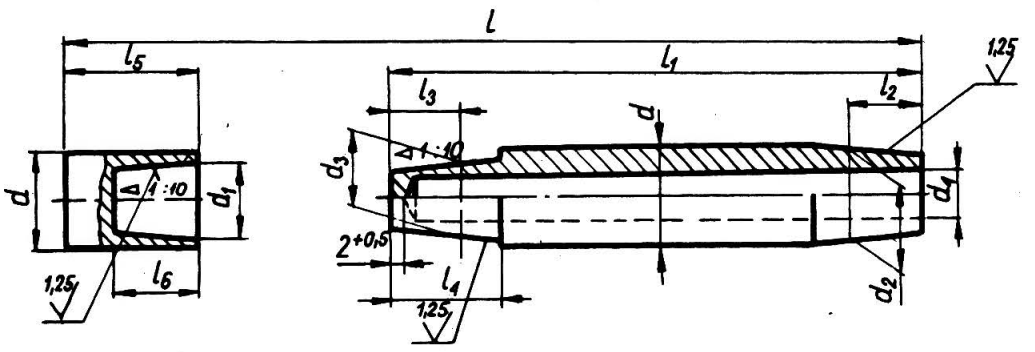
Rys. 1

Zgłoszona przez Ministerstwo Przemysłu Maszyn Ciężkich i Rolniczych
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Spawalnictwa dnia 15 października 1976 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 października 1977 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 27/1976 poz.113)

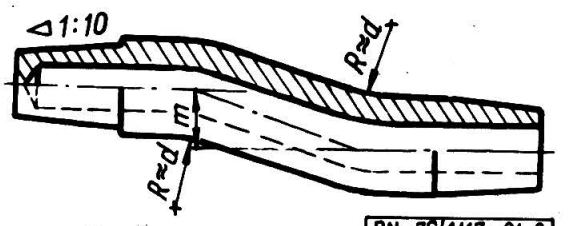
Wydanie 3
WYDAWNICTWA NORMALIZACYJNE „ALFA" 1986. Druk. Wyd. Norm. W-wa, Ark. wyd. 0,35 Nakł. 200+22 Zam. 63/86 Cena zł 18,00

b/ Trzony - wg rys. 2 i tablicy.

Rodzaj A



Rodzaj B



BN-76/4117-01-2

Rys. 2

d		l 1) /zespołu: elektroda + trzon/	Elektroda				Trzon								
			d_1	l_5 1)	l_6 +0,5 -0	d_5 1), 2)	rodzaj	d_2	d_3	d_4	l_1	l_2 ±0,5	l_3	l_4	m
13	±0,1	50	10	18	8	5	A	12,7	10	7,5	38	16	6,5	10	-
		63									51				
		80									68				
		100									88				
16		50	12	20	9,5	6	A	1,5	12	13	38	20	8	13	-
		63									51				
		80									68				
		100									88				
		80					B				68				6
															12
															18
															24
20	±0,12	63	15	22	11,5	7	A	19	15	15	51	25	10	15	-
		80									68				
		100									88				
		115									103				
		100					B				88				6
															12
															18
															24

1) W przypadkach uzasadnionych, po uzgodnieniu z producentem, mogą być stosowane inne wymiary.

2) Elektrody odmiany E, F i H mogą być wykonane z płaską częścią roboczą o średnicy części roboczej d_5.

KONIEC

Informacje dodatkowe

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Instytut Spawalnictwa, Gliwice.

2. Normy zagraniczne i zalecenia międzynarodowe

Anglia BS 4215-1967 Specyfication for spot welding electrodes and electrode holders

Indie IS 4972-1968 Specyfication for resistance spot-welding electrodes

RFN DIN 44 750 Bl. 4-1972 Punktschweisselektroden. Elektrodenschäfte mit Aussenkegeln 1:10 an beiden Befestigungsenden

ZSRR ГОСТ 14 111-1969 Электроды прямые электросварочных контактных точечных машин

ISO R 693-1968 Dimensions of seam welding wheel Blanks

3. Autorzy projektu normy - mgr inż. Hubert Papkala, Instytut Spawalnictwa, Gliwice i mgr inż. Marceli Bujakiewicz, Zakłady Aparatury Spawalniczej, Wrocław.

4. Wydanie 3 - stan aktualny: lipiec 1985; bez zmian.