

ELEKTROENERGETYKA	NORMA BRANŻOWA	BN-73
	Osprzęt linii napowietrznych i stacji	0325-05
	Sworznie z czopem gwintowanym kompletne	
		Grupa katalogowa VI 77

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są sworznie z czopem gwintowanym kompletne stosowane w osprzęcie elektroenergetycznych linii napowietrznych i stacji.

2. Normy związane

PN-71/E-06400 Sieci elektroenergetyczne. Osprzęt linii napowietrznych i stacji. Ogólne wymagania i badania

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

PN-64/H-94301 Odkuwki stalowe matrycowane. Dodatki na obróbkę, dopuszczalne odchyłki wymiarów i wytyczne projektowania

PN-70/M-02113 Gwinty metryczne o średnicach 1 do 600 mm. Tolerancje

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

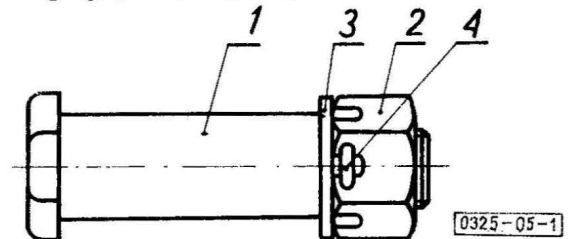
PN-61/M-82063 Gwinty. Wymiary wyjść, podcięcie oraz nadmiary, długości gwintów i głębokości otworów

Pozostałe normy związane podano w tabl. 1.

3. Przykład oznaczenia sworznia z czopem gwintowanym kompletnego o średnicy $d = 20$ mm i długości niegwintowanej $l_1 = 52$ mm:

SWORZEŃ Z CZOPEM GWINTOWANYM KOMPLETNY 20X52
BN-73/0325-05

4. Wyszczególnienie części oraz obciążenie niszczące - wg rys. 1 i tabl. 1.



Rys. 1

Tablica 1

Nr części na rys. 1	Nazwa części	Sworznie z czopem gwintowanym kompletny				Numer normy lub rysunku	Liczba sztuk
		wyróżnik oznaczenia części					
1	Sworznie ²⁾	19	20	22	26	rys. 2	1
2	Nakrętka koronowa ¹⁾	M16		M20		PN-66/ M-82147	1
3	Podkładka okrągła ¹⁾	18		22		PN-67/ M-82005	1
4	Zawlecзка ²⁾	M-4X32		M-4X40		PN-69/ M-82001	1
Obciążenie niszczące, kN		125	180	300		-	

1) Cynkować w płynnym cynku wg PN-60/E-04500.
2) Cynkować wg PN-64/H-97011.

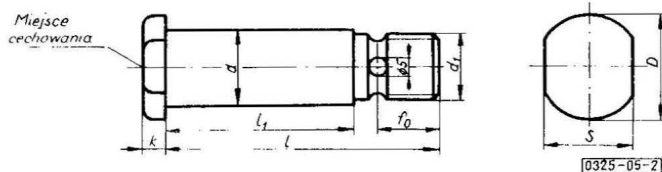
Institut Energetyki

Ustanowiona przez Ministra Górnictwa i Energetyki dnia 5 marca 1973 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 października 1973 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 19/1973 poz. 54)

5) Główne wymiary (w mm) i masa - wg rys. 2 i tabl. 2.

Tablica 2

d	19	20	22	26
	-0,3			
d ₁	M16		M20	
D	30		36	
S	24		30	
k	6		7,5	
	±1			
f ₀	17		20	
l	l ₁	orientacyjna masa 1000 sztuk sworzni, kg		
65	42	162	198	
70	47	170	209	
75	47			326
75	52	186	224	
80	52			346
80	57	192	199	239
85	57			367
85	62	211	254	
90	62			388
90	67	223	269	
95	67			409
95	72	236	282	
100	72			430
100	77	248	298	
105	77			450
105	82	260	312	
115	87			471
115	92	285	342	
125	97			534
125	102	309	372	
135	112	333		
145	122	359		



Rys. 2

6. Materiał - stal 45 wg PN-66/H-84019.

7. Wykonanie. Łeb - odkuwka matrycowana wg PN-64/H-94301.

Gwint metryczny zwykły, szereg 6 położenie d - wg PN-70/M-02113.

Zakończenie czopa - wg PN-59/M-82061. Podcięcie - wg PN-61/M-82063.

Pozostałe wymagania dotyczące wykonania powierzchni - wg PN-71/E-06400.

8. Połączenia przegubowe - wg PN-71/E-06400.

9. Wytrzymałość mechaniczna - wg PN-71/E-06400.

10. Cechowanie. Na łbie, w miejscu wskazanym na rys. 2, powinna być umieszczona cecha wykonana w sposób czytelny i trwały, zawierająca następujące dane:

- a) znak wytwórni,
- b) znak BN.

11. Pakowanie, przechowywanie i transport - wg PN-71/E-06400.

12. Badania - wg PN-71/E-06400.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-73/0325-05

Istotne zmiany w stosunku do PN-62/E-92702

- a) norma uwzględnia sworzni w stanie kompletnym,
- b) zmieniono tytuł i sposób wymiarowania,
- c) rozszerzono asortyment,

d) wprowadzono cynkowanie w płynnym cynku zamiast cynkowania elektrolitycznego.

Dotychczas obowiązująca PN-62/E-92702 zostaje unieważniona z dniem 1 października 1973 r.