

ELEMENTY I PODZESPOŁY KONSTRUKCYJNE TELETECHNICZNE	NORMA BRANŻOWA	BN-83
	Łączówki lutownicze płaskie jednostronne	3212-03.01
		Zamiast BN-75/3212-01
		Grupa katalogowa 1956

1. WSTĘP

Przedmiotem arkusza normy są łączówki płaskie jednostronne rodzaju LL wg BN-79/3212-03.00.

Kategoria klimatyczna 25/040/04 wg PN-81/E-04550.00 lub inna wg norm przedmiotowych.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział - wg BN-79/3212-03.00 p. 2.1 dodatkowo oznaczone symbolem pj (płaskie jednostronne).

W zależności od liczby rzędów końcówek montażowych - po 20 końcówek w rzędzie - rozróżnia się łączówki o liczbie rzędów od 2 do 10.

2.2. Sposób budowy oznaczenia - wg BN-79/3212-03.00

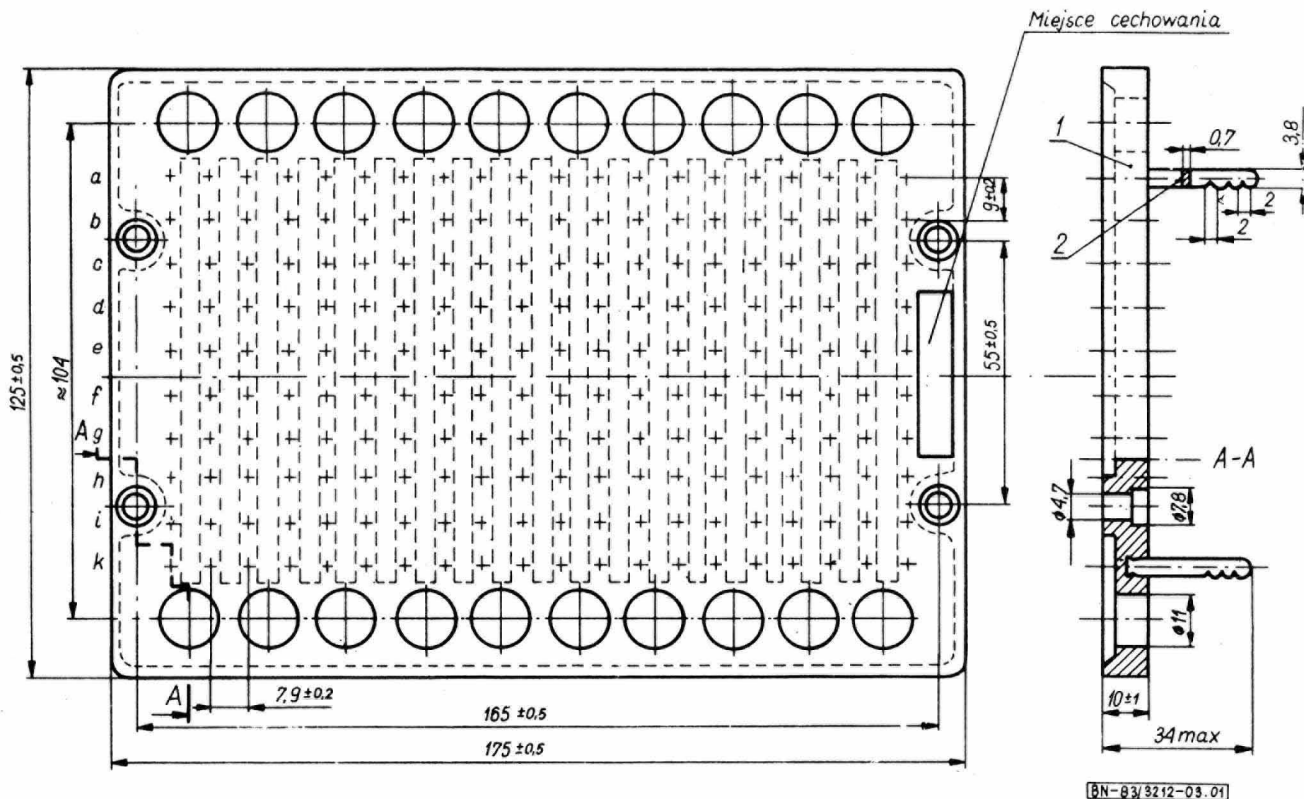
p. 2.2.

2.3. Przykład oznaczenia łączówki lutowniczej - LL, płaskiej jednostronnej - pj, z 7 rzędami końcówek montażowych:

ŁĄCZÓWKA LL pj-7 BN-83/3212-03.01

3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary - wg rysunku.



Przykładowe rozwiązanie konstrukcyjne łączówki lutowniczej 10-rzędowej z końcówkami lutowniczymi zaprasowanymi w korpusie: 1 - korpus, 2 - końcówka montażowa

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Projektowy Przemysłu Teleelektronicznego TELKOM-TELPRO
Ustanowiona przez Dyrektora Ośrodka Badawczo-Projektowego Przemysłu Teleelektronicznego TELKOM-TELPRO
dnia 23 sierpnia 1983 r. jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1984 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 13/1983 poz. 24)

3.2. Materiały. Korpus - tłoczywo PF+D/A2d Polofan FE-18-1 wg PN-81/C-89270, końcówka montażowa - taśma M63-z6 wg PN-80/H-92816. Dopuszcza się inne materiały o właściwościach nie gorszych od podanych.

3.3. Wykonanie - wg BN-79/3212-03.00 p. 3.3.

Powierzchnie korpusu powinny być płaskie i wzajemnie równoległe z dopuszczalną odchyłką płaskości i równoległości nie większą niż 0,5 mm.

Końcówki montażowe powinny być osadzone w korpusie nieruchomo, prostopadle do powierzchni korpusu, równoległe do krótszego boku korpusu. Nacięcia końcówek powinny być zwrócone w jedną stronę.

3.4. Łączenie przewodów z łączówką - metodą lutowania. Końcówki montażowe powinny być lutowane na długości co najmniej 15 mm.

3.5. Pojemność elektryczna między sąsiednimi końcówkami montażowymi nie powinna przekraczać 4 pF.

3.6. Wytrzymałość mechaniczna końcówek. Każda końcówka montażowa powinna wytrzymać w ciągu 1 min oddziaływanie siły statycznej 100 N wyciągającej ją z korpusu oraz moment gnący powstały przy przyłożeniu siły statycznej co najmniej 15 N, skierowanej prostopadle do powierzchni bocznej końcówki i przyłożonej na wysokości trzeciego nacięcia od korpusu.

3.7. Cechowanie - wg BN-79/3212-03.00 p. 3.16, zawierające:

- nazwę lub znak wytwórni,
- symbole rodzaju i odmiany - LLpj,
- liczbę rzędów końcówek montażowych,
- numer normy,
- dwie ostatnie cyfry roku wykonania.

3.8. Pozostałe wymagania - wg BN-79/3212-03.00 p. 3.6, 3.7, 3.10, 3.12 + 3.15.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie jednostkowe. Każda łączówka powinna być owinięta w papier nie powodujący korozji, następnie łączówki o jednakowym oznaczeniu należy układać do pudełek tekturowych po 10 lub wielokrotność 10 sztuk, zabezpieczając je przed przemieszczeniami.

Na pudełku należy umieścić co najmniej:

- nazwę lub znak wytwórni,
- oznaczenie wg 2.3,
- liczbę sztuk,
- dwie ostatnie cyfry roku wykonania.

4.2. Pakowanie transportowe, przechowywanie i transport - wg BN-79/3212-03.00 p. 4.2, 4.3 i 4.4.

5. BADANIA

5.1. Program badań - wg BN-79/3212-03.00 p. 5.1.

5.2. Kontrola jakości - wg BN-79/3212-03.00 p.5.2.1 + 5.2.3.

a) Wadliwość dopuszczalna - wg tabl.1.

Tablica 1

Sprawdzenie wg BN-79/3212-03.00 tabl.1 poz.	Wadliwość dopuszczalna w_2 maksimum
a), b), c)	2,5%
d)	0,1% (nie dopuszcza się sztuk wadliwych w próbce)

b) Wybór i stosowanie planu badania. Należy stosować jednostopniowy plan badania dla kontroli normalnej - wg tabl.2.

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

Tablica 2

Liczność partii N	Sprawdzenie wg BN-79/3212-03.00 tabl.1					
	a), b), c)			d)		
	n	m_1	m_2	n	m_1	m_2
do 25	5	0	1	125 ¹⁾	0	1
26 + 50	8	0	1	125 ¹⁾	0	1
51 + 90	13	1	2	125 ¹⁾	0	1
91 + 150	20	1	2	125 ¹⁾	0	1
151 + 280	32	2	3	125	0	1
281 + 500	50	3	4	125	0	1
501 + 1200	80	5	6	125	0	1
1201 + 3200	125	7	8	125	0	1

n - liczność próbek.
 m_1 - liczba kwalifikująca.
 m_2 - liczba dyskwalifikująca.
¹⁾ Jeżeli liczność próbki jest równa lub większa od liczności partii, należy stosować kontrolę stuprocentową.

c) Pobieranie próbek do badań pełnych - wg BN-79/3212-03.00 p. 5.3.

5.3. Ogólne warunki badań - wg BN-79/3212-03.00 p. 5.4.

5.4. Opis badań

5.4.1. Sprawdzenie głównych wymiarów - wg BN-79/3212-03.00 p. 5.5.1.

5.4.2. Sprawdzenie materiałów - wg BN-79/3212-03.00 p. 5.5.2.

5.4.3. Sprawdzenie wykonania, cechowania i pakowania

- wg BN-79/3212-03.00 p. 5.5.3.

Sprawdzenie płaskości i równoległości płaszczyzn należy wykonać metodą i przyrządami umożliwiającymi pomiar z błędem nie większym niż $\pm 0,1$ mm.

Nieruchomość osadzenia końcówek montażowych w korpusie należy sprawdzić ręką na co najmniej 10% końcówek w badanej łączówce.

5.4.4. Sprawdzenie łączenia przewodów z łączówką

- wg BN-79/3212-03.00 p. 5.5.5.

Sprawdzenie lutowności należy wykonać lutownicą o mocy znamionowej 60 W w ciągu 10 ± 1 s.

Po ostygnięciu lutowności należy sprawdzić przez oględziny czy pokryło ono całą przeznaczoną do tego powierzchnię oraz powtórzyć sprawdzenie wg 5.9.

5.4.5. Sprawdzenie wytrzymałości mechanicznej końcówek montażowych wg BN-79/3212-03.00 p. 5.5.9.

W czasie próby końcówka montażowa powinna być podgrzana na wysokości drugiego nacięcia od korpusu lutownicą o mocy znamionowej co najmniej 100 W w ciągu 10 ± 1 s.

Po próbie należy sprawdzić przez oględziny czy końcówki nie uległy przesunięciu lub zgięciu.

5.4.6. Pozostałe badania - wg BN-79/3212-03.00

p. 5.5.6, 5.5.7, 5.5.8, 5.5.10, 5.5.12 + 5.5.14.

5.5. Ocena wyników badań - wg BN-79/3212-03.00

p. 5.6.

5.6. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań - wg

BN-79/3212-03.00 p. 5.7.

6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ UZNANĄ ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

Postępowanie z partią uznaną za niezgodną z wymaganiami normy - wg BN-79/3212-03.00 rozdz. 6.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Zakłady Wytwórcze Urządzeń Telefonicznych TELKOM-ZWUT, Warszawa.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-75/3212-01

a) opracowano normę w formie arkusza.

b) wprowadzono postanowienia BN-79/3212-03.00.

3. Normy związane

PN-81/C-89270 Tworzywa sztuczne. Tłoczywa fenołowe

PN-81/E-04550.00 Wyroby elektrotechniczne. Próby środowiskowe. Postanowienia ogólne

PN-80/H-92816 Mosiądz. Taśmy

PN-79/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania BN-79/3212-03.00 Łączówki. Ogólne wymagania i badania

4. Symbol wg SWW - 1159-11.

5. Rozmieszczenie rzędów końcówek montażowych w łączówce

Liczba rzędów	Mocowanie końcówek na poziomach	Nr katalogowy (nr rysunku)	Objaśnienie
10	$a \div k$	T2/C-4571-025-1	końcówki montażowe zaprasowywane w korpusie
9	$a \div i$	T2/C-4571-025-2	
8	$b \div i$	T2/C-4571-025-3	
7	$b \div h$	T2/C-4571-025-4	
6	$c \div h$	T2/C-4571-025-5	
5	$c \div g$	T2/C-4571-025-6	
4	$d \div g$	T2/C-4571-025-7	
3	$e \div g$	T2/C-4571-025-8	
10	$a \div k$	T2/C-4571-043-1	końcówki montażowe osadzone w korpusie
9	$a \div i$	T2/C-4571-043-7	
8	$b \div i$	T2/C-4571-043-2	
7	$b \div h$	T2/C-4571-043-8	
6	$c \div h$	T2/C-4571-043-3	
5	$c \div g$	T2/C-4571-043-4	
4	$d \div g$	T2/C-4571-043-5	
3	$e \div g$	T2/C-4571-043-6	