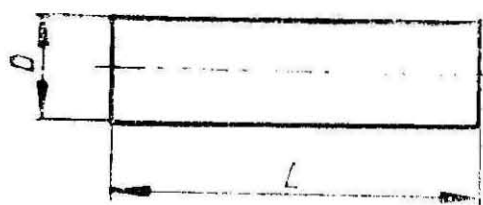


| | | |
|---|--|-------------------------|
| ELEMENTY URZĄDZEŃ ELEKTRONICZNYCH | NORMA BRANŻOWA | BN-74 |
| | Ferrytowe rdzenie walcowe i walcowe z otworem | 3382-10 |
| | Wymiary | Grupa katalogowa XIX 24 |

1. WSTĘP

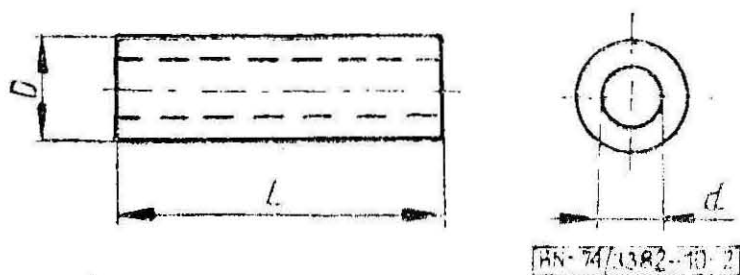
Przedmiotem normy są wymiary oraz metody sprawdzania wymiarów rdzeni walcowych i rdzeni walcowych z otworem, o szlifowanej lub nie szlifowanej powierzchni walcowej, wykonywanych z tworzyw ferrytowych.

2. WYMIARY



[BN-74/3382-10-1]

Rys. 1. Rdzeń walcowy



[BN-74/3382-10-2]

Rys. 2. Rdzeń walcowy z otworem

2.1. Wymiary znamionowe powinny być zgodne z następującymi ciągami liczbowymi:

średnica zewnętrzna D : 1,0; 1,3; 1,6; 2,0; 2,5; 3,2; 4,0; 5,0; 6,3; 8,0; 10 mm,

średnica wewnętrzna d : 0,8; 1,0; 1,3; 1,6; 2,0; 2,5; 3,2 mm,

długość L : 5,0; 6,3; 8,0; 10; 13; 16; 20; 25; 32; 40; 50; 63 mm,

Wymiary rdzeni walcowych i rdzeni walcowych z otworem o szlifowanej powierzchni walcowej powinny spełniać następujące warunki:

$$\frac{L}{D} = 2 \div 10$$

oraz

$$L < 40 \text{ mm}$$

Wymiary rdzeni walcowych z otworem powinny spełniać następujące warunki:

$$\frac{d}{D} \geq 0,4$$

oraz

$$L < 50 \text{ mm}$$

2.2. Tolerancje wymiarów rdzeni walcowych i walcowych z otworem powinny być zgodne z następującymi wymaganiami:

a) tolerancja średnicy zewnętrznej rdzeni nie szlifowanych powinna być nie większa niż $\pm 5\%$ wymiaru średnicy, lecz nie mniejsza niż $\pm 0,2$ mm,

b) tolerancja średnicy zewnętrznej rdzeni szlifowanych powinna być nie większa niż 0,1 mm,

c) tolerancja średnicy wewnętrznej powinna być nie większa niż $+10\%$, lecz nie mniejsza niż $+0,3$ mm,

d) tolerancja długości powinna być nie większa niż $\pm 3\%$, lecz nie mniejsza niż $\pm 0,3$ mm,

e) tolerancje wymiarów powinny być określone z dokładnością do 0,05 mm.

2.3. Niecentryczność powinna być zgodna z normą przedmiotową, jeżeli istnieje potrzeba jej określania.

2.4. Krzywizna rdzeni nieszlifowanych odnosi się do maksymalnej średnicy rdzenia D_{\max} .

Dla rdzeni o długości do 45 mm dopuszcza się krzywiznę 0,2 mm, niezależnie od długości.

Zgłoszona przez Instytut Tele- i Radiotechniczny

Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Elektronicznego UNITRA dnia 27 grudnia 1974 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 lipca 1975 r.

(Dz. Norm. i Miar nr 9/1975, poz. 31)

Dla rdzeni o długości większej niż 45 mm, dopuszcza się krzywiznę rdzenia odpowiadającą promieniowi 1250 mm.

3. METODY SPRAWDZANIA

3.1. Sprawdzanie wymiarów. Wymiary powinny być sprawdzane uniwersalnymi przyrządami pomiarowymi lub sprawdzianami zapewniającymi dokładność pomiaru $\pm 0,05$ mm, a wymiary średnicy szlifowanej powinny być sprawdzane z dokładnością $\pm 0,01$ mm.

3.2. Sprawdzanie krzywizny powinno być wykonywane za pomocą sprawdzianów otworowych o wymiarach podanych w tabelicy.

| Długość rdzenia | Wymiary sprawdzianu | |
|------------------|------------------------------------|---|
| | długość z tolerancją $\pm 0,05$ mm | średnica otworu z tolerancją $\pm 0,01$ mm |
| $L \leq 45$ | 45 mm | $(D_{\max} + 0,2)$ mm |
| $45 < L \leq 63$ | równa długości rdzenia L | $\left[D_{\max} + \left(\frac{L}{100} \right)^2 \right]$ mm |

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Zakłady Materiałów Magnetycznych POLFER.

2. Zalecenia międzynarodowe

RWPG PC 3328-73 Ферриты. Стержни для настройки. Сортамент. Размеры — норма zgodna w zakresie rdzeni walcowych z następującymi uzupełnieniami i zmianami:

a) w ciągu średnic zewnętrznych dodano wartość 1,3 mm,

b) wprowadzono ograniczenie wymiarów rdzeni szlifowanych

$$\frac{L}{D} = 2 \div 10 \text{ i } L < 40 \text{ mm,}$$

c) w ciągu długości zamiast wartości 12,5 mm przyjęto 13 mm,

d) zakres normy rozszerzono o wymiary rdzeni walcowych z otworem.

IEC — Publikacja 220 Dimensions of tubes, pins and rods of ferromagnetic oxides.

Postanowienia normy w zakresie:

— tolerancji średnicy zewnętrznej rdzeni nieszlifowanych,

— tolerancji średnicy wewnętrznej rdzeni,

— stosunku długości do średnicy rdzeni szlifowanych,

— tolerancji długości rdzenia,

są zgodne z Publikacją IEC 220 z małymi zmianami.

Publikacja IEC 220 nie zawiera ciągów wymiarowych rdzeni.

3. Autor projektu normy — mgr inż. Marek Soboń.

4. Ciągi wymiarowe rdzeni ustalone w normie podają zalecane wartości wymiarów znamionowych. Dopuszcza się w uzasadnionych przypadkach stosowanie rdzeni o wymiarach znamionowych innych niż podane w normie.