

URZĄDZENIA MIKROFALOWE	NORMA BRANŻOWA	BN-72
	Wkładka falowodowych złączy PDR14 i UDR14	3393-02
		Grupa katalogowa XIX 24

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest wkładka stosowana w falowodowym złączu z kołnierzami PDR 14 i UDR 14 wg PN-71/T-80306.

1.2. Normy związane

PN-64/H-92723 Brąz. Blachy i pasy

PN-71/T-80306 Urządzenia mikrofalowe. Kołnierze typu

D złączy falowodów R 14 ÷ R 180. Główne wymiary
BN-63/0107-01 Urządzenia elektroniczne i teletechniczne.

Powłoki nieorganiczne: elektrolityczne, chemiczne i ogniowe. Oznaczenia i grubości

BN-66/0822-11 Brąz berylowy. Taśmy i pasy

2. OZNACZENIE

WKŁADKA DR 14 BN-72/3393-02

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary w mm — wg rys. 1. Podane na rys. 1 wymiary i chropowatość powierzchni dotyczą wkładki przed pokryciem galwanicznym. Nierównomierność grubości wkładki po pokryciu galwanicznym nie powinna być większa niż 0,02 mm.

3.2. Materiał. Wkładka powinna być wykonana z taśmy z brązu berylowego BB2-H-0,30 D wg BN-66/0822-11. Materiał stosowany na wkładkę powinien posiadać atest hutniczy.

3.3. Kierunek włókien materiału w stosunku do zarysu wkładki powinien być zgodny z rys. 1.

3.4. Stan powierzchni. Wkładka powinna być pokryta galwanicznie Ag20B wg BN-63/0107-01. Powierzchnia wkładki powinna być czysta i błyszcząca o chropowatości wg rys. 1. Na powierzchniach wkładki niedopuszczalne są ślady uszkodzeń mechanicznych. Krawędzie wkładki powinny być bez zadziorów.

Dopuszcza się brak pokrycia galwanicznego na otworach $\varnothing 8,04A9$, przy czym otwory te powinny w takim przypadku posiadać wymiar $\varnothing 8A9$.

Dopuszcza się zamiast pokrycia Ag20B pokrycie Ag20 i polerowanie powierzchni *a* do chropowatości wg rys. 1.

3.5. Twardość. Wkładka powinna być obrobiona cieplnie do twardości $HV/5_{min} = 3138 \cdot 10^6 \text{ N/m}^2$ (320 kG/mm²).

3.6. Trwałość. Wkładka powinna wytrzymać nie mniej niż 100-krotne zamontowanie jej w złączu falowodowym.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Wkładki należy pakować w hermetyczne torebki z folii igielitowej. Wewnątrz opakowania należy umieścić jedną wkładkę oraz zaświadczenie jakości.

4.2. Przechowywanie. Wkładki opakowane wg 4.1, umieszczone w sztywnych pojemnikach zawierających nie więcej niż 100 sztuk, należy przechowywać w pomieszczeniach wolnych od szkodliwych par i gazów, o temperaturze $-10^\circ \div 60^\circ\text{C}$ i wilgotności względnej do 70%.

4.3. Transport. Wkładki opakowane wg 4.1 należy transportować w krytych i czystych środkach transportowych w sztywnych pojemnikach, zabezpieczając je przed uszkodzeniami mechanicznymi.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Wkładki należy poddać następującym badaniom polegającym na sprawdzeniu:

- wymiarów, (3.1),
- kierunku włókien materiału, (3.3),
- stanu powierzchni, (3.4),
- trwałości, (3.6).

5.2. Pobieranie próbek. Badaniom należy poddać wszystkie egzemplarze w partii.¹⁾

¹⁾ Partię stanowią wkładki wykonane w tym samym zabiegu obróbki cieplnej.

Przemysłowy Instytut Telekomunikacji
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Elektronicznego UNITRA dnia 23-maja 1972 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1973 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 17/1972 poz. 35)

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić uniwersalnymi narzędziami pomiarowymi lub sprawdzianami różnicowymi. Nierównomierność grubości wkładki sprawdzić przez pomiar w czterech punktach położonych w pobliżu zewnętrznego zarysu na osiach wkładki.

5.3.2. Sprawdzenie kierunku włókien materiału należy przeprowadzić uniwersalnymi narzędziami pomiarowymi przed pokryciem galwanicznym.

5.3.3. Sprawdzenie stanu powierzchni należy wykonać przez oględziny nieuzbrojonym okiem. Chropowatość sprawdzić przez porównanie z wzorcami.

5.3.4. Sprawdzenie trwałości polega na ściskaniu wkładki pomiędzy dwoma płytami. Kształt i wymiary czoła płyty powinny być zgodne z rys. 2. Wartość siły statycznej ściskającej wkładkę powinna wynosić $100 \div 120$ kN ($10200 \div 12240$ kG). Wkładkę należy poddać dziesięciu ściśnięciom. Po badaniu nie mogą wystąpić uszkodzenia mechaniczne wkładki, a wymiar rozchylenia ząbków powinien być zgodny z podanym na rys. 1.

Na każdym boku otworu $82,8^{+0,3} \times 165,4^{+0,3}$ dopuszczalne jest dla jednego dowolnego ząbka rozszerzenie odchyłek wymiaru $5^{\pm 0,2}$ do $5^{\pm 0,5}$.

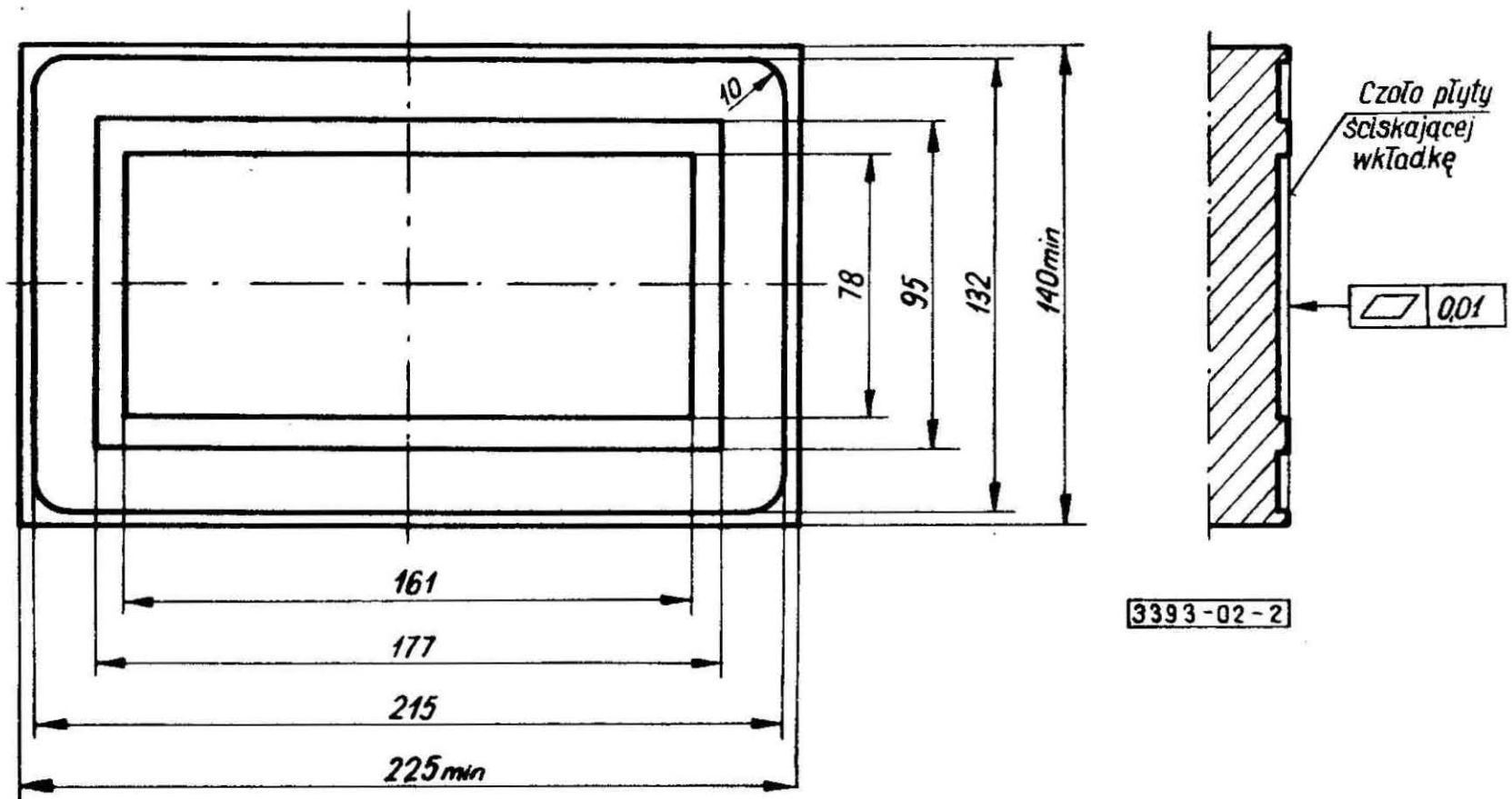
5.4. Ocena wyników badań. Wkładki nie spełniające wymagań objętych badaniami wg 5.3 należy usunąć z partii.

5.5. Zaświadczenie jakości. Do każdej wkładki powinno być dołączone zaświadczenie jakości, zawierające przynajmniej następujące dane:

- nazwę i adres wytwórcy,
- oznaczenie wg 2,
- rok produkcji,
- znak kontroli technicznej wytwórcy.

6. POSTANOWIENIA PRZEJŚCIOWE

Dopuszcza się do 31 grudnia 1973 r. produkowanie nieobranych cieplnie wkładek z materiału o oznaczeniu BK31-Z¹/1 0,3 wg PN-64/H-92723, przy jednocześnie mniejszym wymiarze określającym rozchylenie ząbków. Wymiar ten określony na rys. 1 jako minimum 3 mm może wynosić minimum 2 mm. Również grubość wkładki mierzona przed pokryciem galwanicznym może wynosić $0,3_{-0,04}$ mm.



Rys. 2

KONIEC