

ENERGOELEKTRYKA	NORMA BRANŻOWA	BN-71
	Elektroenergetyczne linie kablowe	0321-17
	Korki wlewowe do głowic kablowych	Grupa katalogowa VI 77

1. WSTĘP

1.1. **Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są korki wlewowe i podkładki przeznaczone do głowic kabli elektroenergetycznych.

1.2. Normy związane

PN-69/E-02552 Elektroenergetyczne linie kablowe. Podział i budowa symboli klasyfikacyjnych osprzętu

PN-75/H-82201 Ołów

PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

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

PN-59/M-82002 Podkładki. Warunki techniczne

PN-59/M-82003 Podkładki. Wykonanie i dopuszczalne odchyłki wymiarowe

PN-70/M-82054 Śruby, wkręty i nakrętki stalowe ogólnego przeznaczenia. Ogólne wymagania i badania

2. OZNACZENIE

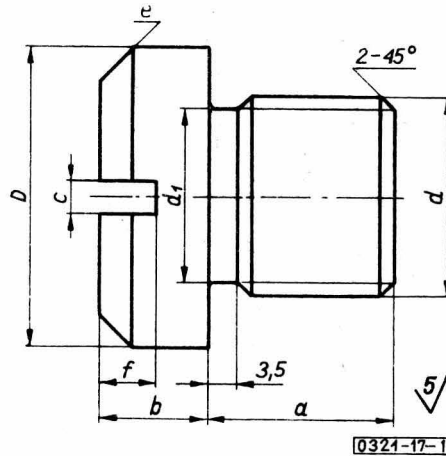
2.1. **Symbol rodzaju:** B 417 — wg PN-69/E-02552.

2.2. **Przykład oznaczenia korka wlewowego o wielkości gwintu M16:**

B 417-16 BN-71/0321-17

3. WYMAGANIA

3.1. **Wymiary korka wlewowego** — wg rys. 1 i tabl. 1.



Rys. 1

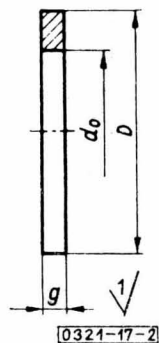
Tablica 1

Wyróżnik oznaczenia	d	D	d ₁	a	b	c	e	f
B417-12	M12	18 ±0,5	9,5 -0,4	12 +0,7	6 -0,5	3 +0,3	2/45°	3 +0,8
B417-16	M16×1,5	24 ±0,5	14,5 -0,4	12 +0,7	6 -0,5	3 +0,3	2/45°	3 +0,8
B417-20	M20×1,5	30 ±0,8	17,5 -0,4	14 +0,7	8 -0,6	3 +0,3	3/45°	5 +0,8
B417-24	M24×2	34 ±0,8	21 -0,5	14 +0,7	8 -0,6	4 +0,3	3/45°	5 +0,8
B417-30	M30×2	42 ±0,8	27 -0,5	14 +0,7	8 -0,6	4 +0,3	3/45°	5 +0,8

Zjednoczenie Przedsiębiorstw Robót Elektrycznych „Elektromontaż”

Ustanowiona przez Dyrektora ZPRE „Elektromontaż” dnia 31 marca 1971 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1972 r. (Mon. Pol. nr 38/1971 poz. 249)

3.2. Wymiary podkładki — wg rys. 2 i tabl. 2.



Rys. 2

Tablica 2

Podkładka ołowiana o wielkości	Wymiary, mm			Zastosowanie do korka wle- wowego
	d_0	D	g	
13	13	18	2	B417-12
17	17	26	2	B417-16
21	21	32	2	B417-20
25	25	35	2	B417-24
31	31	44	2	B417-30

3.3. Materiał. Korki powinny być wykonane ze stali St3S wg PN-72/H-84020 lub innego materiału o nie gorszych własnościach wytrzymałościowych, a podkładki z ołowiu Pb2 lub Pb3 wg PN-75/H-82201.

3.4. Wykonanie. Korki powinny być wykonane z zachowaniem tolerancji wg tabl. 1.

Gwint metryczny w klasie średniokładnej — wg PN-70/M-02113.

Wykonanie podkładek — zgrubne — wg PN-59/M-82003.

3.5. Pozostałe wymagania i badania — wg PN-70/M-82054 i PN-59/M-82002.

K O N I E C