

ELEKTROENERGETYKA	NORMA BRANŻOWA	BN-75
	Osprzęt linii napowietrznych i stacji	0325-19
	<b>Uchwyty pętlicowe śrubowe aluminiowe</b>	
		Grupa katalogowa VI 77

**1. WSTĘP**

Przedmiotem normy są uchwyty pętlicowe śrubowe aluminiowe stosowane w odciągowych zawieszaniach gołych przewodów aluminiowych i stalowo-aluminiowych elektroenergetycznych linii napowietrznych.

**2. OZNACZENIE**

**2.1. Sposób budowy oznaczenia.** Oznaczenie składa się z:

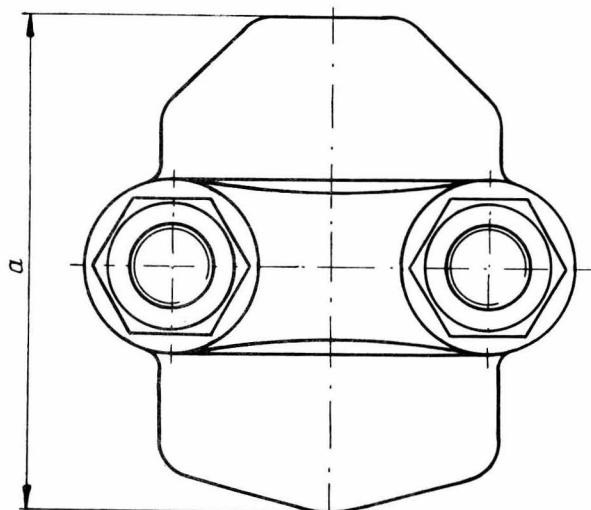
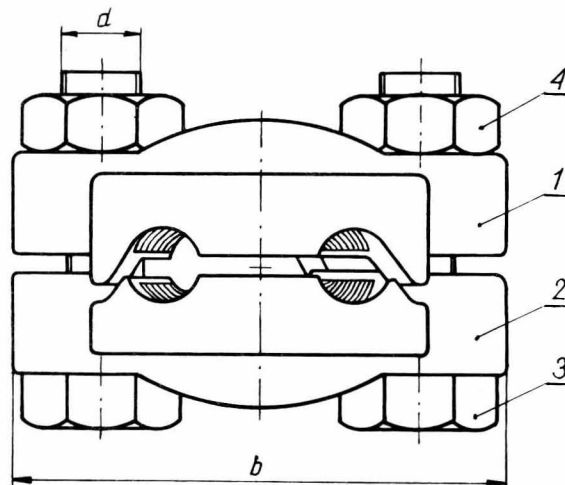
- nazwy wyrobu - uchwyt (U) pętlicowy (P) śrubowy aluminiowy,
- wyróżnik oznaczenia - w postaci liczb informujących o przekroju przewodów, do których przeznaczony jest uchwyt,
- numer normy.

**2.2. Przykład oznaczenia** uchwytu pętlicowego śrubowego aluminiowego do przewodu o przekroju znamionowym  $50 \text{ mm}^2$  lub  $70 \text{ mm}^2$ :

UCHWYT PĘTLICOWY UP 50-70 BN-75/0325-19

**3. WYMAGANIA**

**3.1. Wyszczególnienie części, materiał, wykonanie, wytrzymałość na wysłizg przewodu i masa** - wg rys. 1 i tabl. 1.



Rys. 1

BN-75/0325-19-1

Zgłoszona przez Instytut Energetyki  
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Energetyki dnia 5 lutego 1975 r.  
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 października 1975 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 7 1975 poz. 19 )

Tablica 1

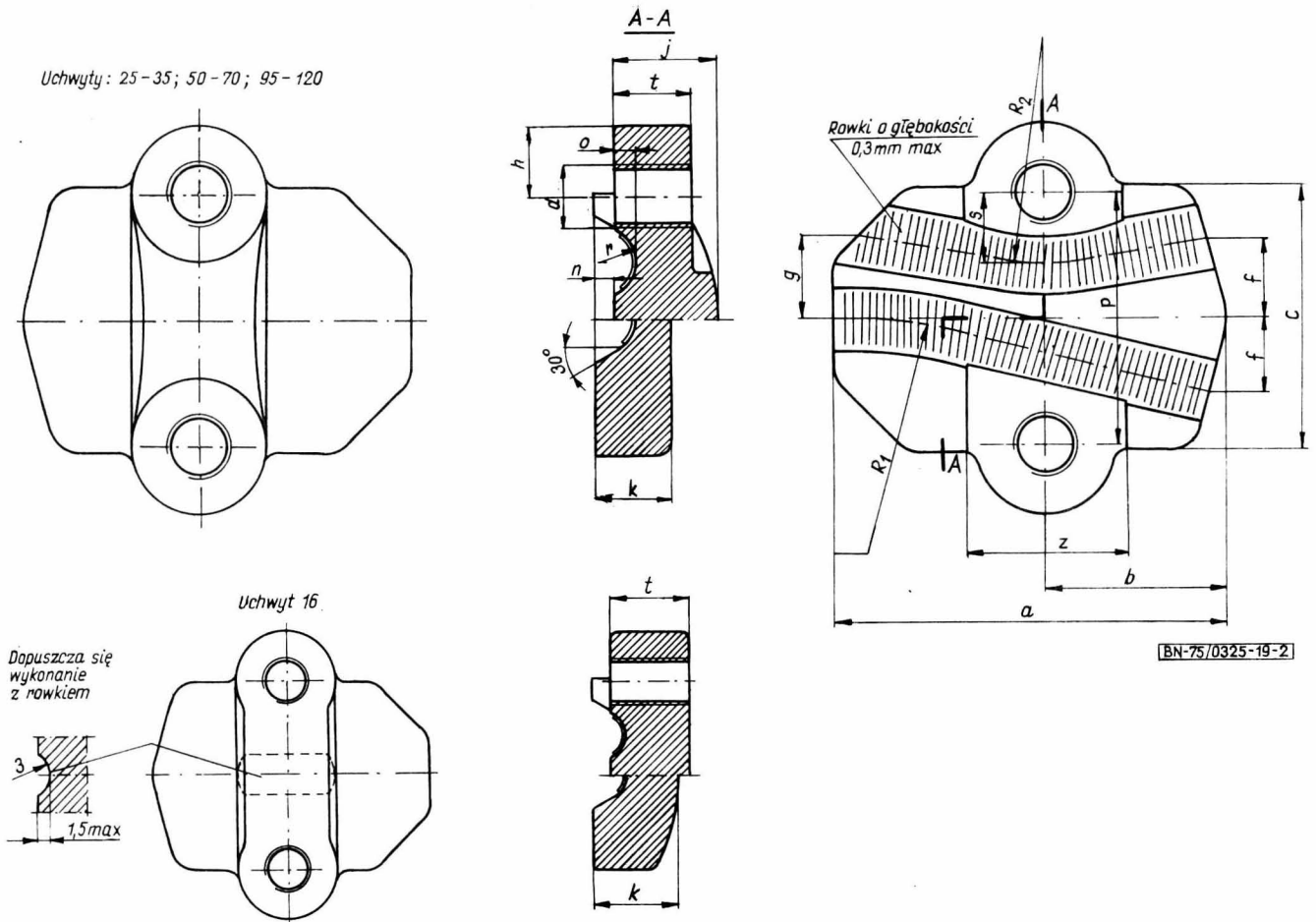
Nr części na rys. 1	Nazwa części	Uchwyty pętlicowe śrubowe aluminiowe				Wymiary i wykonanie wg	Liczba sztuk	Materiał	Wykonanie
		UP16	UP25-35	UP50-70	UP95-120				
		Wyróżnik części							
1	Szczeka górna	16	25-35	50-70	95-120	3.2	1	odlewniczy stop aluminiowy AK11 wg PN-70/H-88027	odlew aluminiowy ciśnieniowy; tolerancje wymiarowe wg PN-62/M-83207
2	Szczeka dolna					3.3			
3	Śruba <sup>1)</sup>	M6×25	M8×30	M10×35	M12×45	PN-58/M-82105	2		
4	Nakrętka <sup>1)</sup>	M6	M8	M10	M12	PN-58/M-82143	2		
Minimalna siła wyślizgu przewodu aluminiowego o większym przekroju, kN <sup>2)</sup>		2,4	4,9	10	16				
Masa, kg		0,05	0,11	0,20	0,35				

Dopuszcza się również stosowanie innych materiałów i sposobu wykonania nie pogarszających jednak własności mechanicznych i eksploatacyjnych wyrobu.

1) Cynkowana wg PN-74/E-04500.

2) Dla przewodów AFL należy stosować dodatkowy element uchwytowy.

## 3.2. Główne wymiary szczęki górnej - wg rys. 2 i tabl. 2.

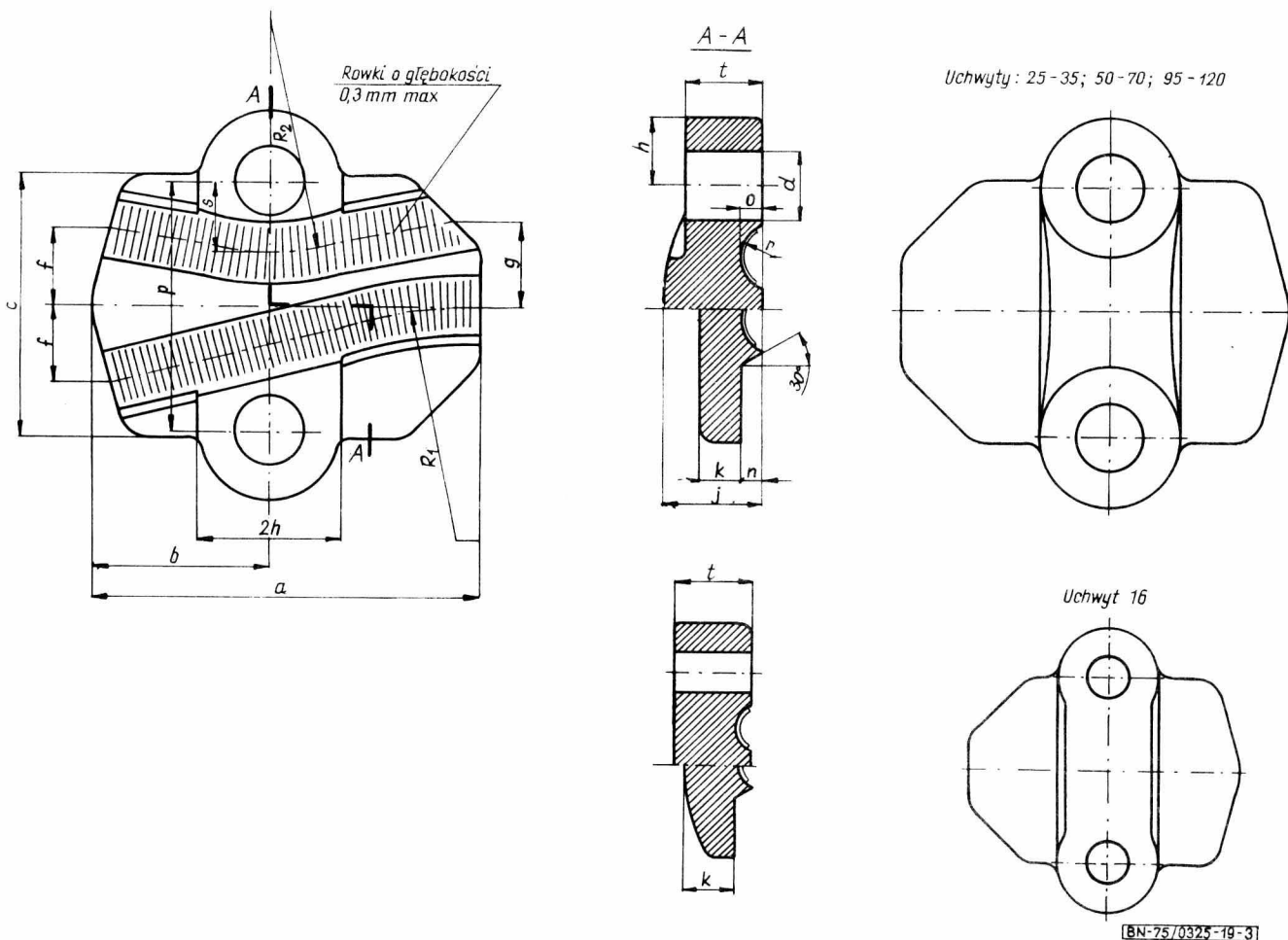


Rys. 2

Tablica 2

Wyróżnik części	Wymiary, mm																	
	a	b	c	d	f	g	h	j	k	n <sub>max</sub>	o <sub>max</sub>	p	r <sub>min</sub>	R <sub>1</sub>	R <sub>2</sub>	s	t	z <sub>min</sub>
16	35	17	24	M6	7	7	6,5	-	10	2,2	2	24	3	50	25	7	10	16
25 - 35	50	23	34	M8	10	11	9	13	10	2,6	2,8	32	4,2	60	30	9,5	10	21
50 - 70	60	27	44	M10	12,5	14	10,5	16	12	3,6	4	42	6	70	35	12	12	24
95 - 120	70	32	56	M12	15	18	13	20	16	4,2	5,5	54	8	80	40	15	16	29

## 3.3. Główne wymiary szczęki dolnej - wg rys. 3 i tabl. 3.



Rys. 3

Tablica 3

Wyróżnik części	Wymiary, mm																
	a	b	c	d	f	g	h	j	k	n <sub>min</sub>	o <sub>max</sub>	p	r <sub>min</sub>	R <sub>1</sub>	R <sub>2</sub>	s	t
16	35	17	24	7	7	7	6,5	-	5,5	2,6	2	24	3	50	25	7	10
25 - 35	50	23	34	9	10	11	9	13	5	3	2,8	32	4,2	60	30	9,5	10
50 - 70	60	27	44	11	12,5	14	10,5	16	6	4	4	42	6	70	35	12	12
95 - 120	70	32	56	13	15	18	13	20	8	5,5	5,5	54	8	80	40	15	16

3.4. Powierzchnie szczęk powinny być czyste, bez pęcherzy, wtrąceń niemetalicznych, zadziorów i innych wad obniżających jakość wyrobu.

Dopuszcza się na powierzchniach szczęk nierówności o wartości nie przekraczającej 0,8 mm w postaci wypływków i przesunięć na podziale formy, śladów po wypychaczach i układach wlewowych.

3.5. Powierzchnia przełomu szczęk powinna odpowiadać wymaganiom PN-71/E-06400 p. 3.4.2.

3.6. Cechowanie. Na szczęce górnej, na powierzchni widocznej po zmontowaniu wyrobu, powinna być wykonana w sposób czytelny i trwały cecha zawierająca:

- a) wyróżnik oznaczenia wg 2.2,
- b) znak wytwórni,
- c) znak BN.

#### 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie i znakowanie opakowań. Pakowanie uchwytów powinno odpowiadać wymaganiom PN-71/E-06400 p. 4.1.1 - osprzęt drobny.

Na każdym pudełku powinien być umieszczony napis zawierający co najmniej:

- a) nazwę i znak wytwórni,
- b) nazwę wyrobu,
- c) wyróżnik oznaczenia,
- d) liczbę sztuk,
- e) masę brutto,
- f) rok produkcji.

Na skrzynce powinna być przymocowana przywieszka zawierająca dane wg a) ÷ c).

4.2. Przechowywanie i transport uchwytów powinny odpowiadać wymaganiom PN-71/E-06400 p. 4.2 i 4.3.

#### 5. BADANIA

Badania - wg PN-71/E-06400 p. 5, próby wg tabl. 2 lp. 1, 2, 5, 6, 8 i 9.

#### 6. POSTANOWIENIA PRZEJŚCIOWE

Do dnia 31 grudnia 1976 roku dopuszcza się w cechowaniu znak PN zamiast BN.

K O N I E C

#### INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Południowe Zakłady Przemysłu Elektrotechnicznego, Zakład nr 2 w Kostuchnie.

#### 2. Istotne zmiany w stosunku do PN-63/E-92301

- a) zmieniono nazwę wyrobu ze złączki na uchwyt, zgodnie z określeniami podanymi w PN-71/E-06400,
- b) wyeliminowano uchwyty żeliwne,
- c) ograniczono zastosowanie uchwytów do przewodów aluminiowych i stalowo-aluminiowych,
- d) wyeliminowano symbol A144 i wprowadzono oznaczenie UP,
- e) powiększono wytrzymałość mechaniczną na wyslizg.

#### 3. Normy związane

PN-74/E-04500 Osprzęt sieci elektroenergetycznych. Po-

włoki ochronne cynkowe zanurzeniowe (ogniowe) chromianowane

PN-71/E-06400 Sieci elektroenergetyczne. Osprzęt linii napowietrznych i stacji. Ogólne wymagania i badania  
PN-62/H-83207 Odlewy z metali nieżelaznych. Tolerancje wymiarowe

PN-70/H-88027 Odlewnicze stopy aluminium. Gatunki

PN-58/M-82105 Śruby zgrubne ze łbem sześciokątnym z gwintem na całej długości

PN-58/M-82143 Nakrętki sześciokątne zgrubne

4. Autorzy normy - mgr inż. Marian Adamczyk i technik Ryszard Kobryń - Południowe Zakłady Przemysłu Elektrotechnicznego, Zakład 2 Kostuchna.