

NORMA BRANŻOWA

ŚRODKI
TRANSPORTU
DROGOWEGOWyposażenie elektryczne
pojazdów samochodowych
**Zakończenia przewodów
końcówkami typu rurkowego****BN-85**
3687-07Zamiast
BN-69/3687-07

Grupa katalogowa 0525

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są zakończenia przewodów LgY-S i LgYd-S wg PN-74/E-90181 końcówkami typu rurkowego, służące do wykonania elektrycznych połączeń śrubowych w instalacji elektrycznej pojazdów samochodowych, np. przewodów akumulatorów wg BN-82/3687-29.

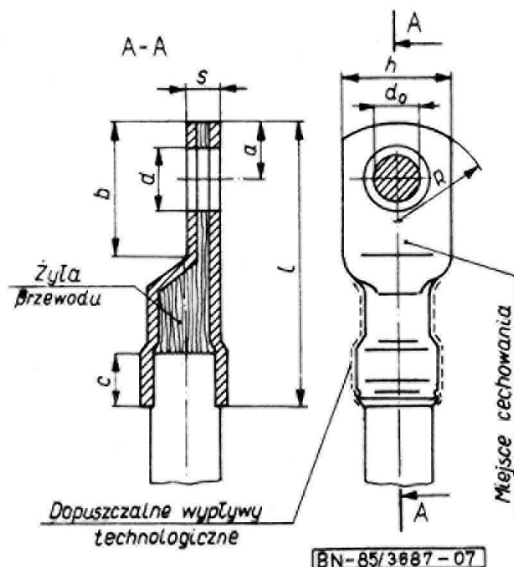
2. Przykład oznaczenia zakończenia przewodu LgY-S 35 mm² do śruby M8:

ZAKOŃCZENIE M8/35 BN-85/3687-07

3. Główne wymiary w mm - wg rysunku i tablicy. Odchyłki wymiarów nietolerowanych wg BN-77/3601-01 p.2.4

4. Materiał - rura miedziana M2R wg PN-77/H-74586-01.

5. Wykonanie. Część stykowa zakończenia powinna być płaska z tolerancją płaskości 0,5 mm i równoległa do osi wzdłużnej zakończenia z odchyłką równoległości 0,8 mm;



d_0	d	h	l +1 -2	a	b	c	s	R	Do przewodu o przekroju mm ²	Siła ściągnięcia końcówki z przewodu N min.			
M8	8,4	+0,2	16	44	8,5	20	8	2,6	-0,3	12	16	1300	
			17							±0,5	15	25	1900
			19							48	9	21	10
M10	10,5	+0,3	24	±0,7	63	12	29	12	3,6	25	50	3500	
			30	±1	75	15	32	15	4,6	-0,4	25	70	5000
M12	13	+0,3	30	±1	75	15	32	15	4,6	-0,4	25	70	5000
			30	±1	75	15	32	15	5,5	-0,4	25	95	5000

Zgłoszona przez Przemysłowy Instytut Motoryzacji
Ustanowiona przez Dyrektora Przemysłowego Instytutu Motoryzacji dnia 25 marca 1985 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1986 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 7/1985 poz. 12)

otwór i obrys części stykowej powinny być symetryczne względem osi wzdłużnej zakończenia z odchyłką symetrii 0,4 mm; zakończenie powinno być zaciśnięte na przewodzie współosiowo z żyłą przewodu z odchyłką maksimum 0,8 mm.

Krawędzie otworu części stykowej i obchwyty powinny być gładkie, bez naderwań i zawałców. Na obchwycie przewodu w płaszczyźnie części stykowej dopuszczalne są wypływy technologiczne (rysunek) nie większe niż 1 mm.

Zakończenia powinny być wykonywane z powłoką cynową o grubości minimum 8 μ m. Dopuszczalny jest brak powłoki na obrzycie czoła części stykowej i krawędzi otworu.

6. Wytrzymałość połączenia przewod - zakończenie - wg BN-82/3687-29 p. 3.5.1.

7. Spadek napięcia na połączeniu przewod - zakończenie - wg BN-82/3687-29 p. 3.6.2.

8. Cechowanie. Na zakończeniach, w miejscu wskazanym na rysunku, należy umieścić w sposób trwały i czytelny znak wytwórni.

9. Pakowanie, przechowywanie i transport - wg BN-82/3687-29 p. 4.

10. Badania - wg BN-82/3687-29 p. 5.4.2, 5.4.3, 5.4.6 i 5.4.11. Sprawdzenie wykonania należy wykonać przez oględziny i pomiar suwmiarką. Sprawdzenie powłoki cynowej należy przeprowadzić przez pomiar miejscowej grubości powłoki na powierzchni stykowej zakończenia metodą kropłową wg PN-80/H-04605.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Przemysłowy Instytut Motoryzacji, Warszawa.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-69/3687-07

a) normę opracowano jako przedmiotową pełną w układzie uproszczonym,

b) wykorzystano postanowienia BN-82/3687-29 do przeprowadzenia badań zakończeń,

c) uzupełniono asortyment zakończeń.

3. Normy związane

PN-74/E-90181 Przewody do pojazdów samochodowych.

Przewody jednożyłowe o izolacji polwinitowej niskiego napięcia

PN-80/H-04605 Ochrona przed korozją. Określenie grubości powłok metalowych metodami niszczącymi

PN-77/H-74586-01 Miedź i stopy miedzi. Rury. Własności mechaniczne

BN-77/3601-01 Odchyłki nietolerowanych wymiarów, kształtu i położenia dla wyrobów przemysłu motoryzacyjnego

BN-82/3687-29 Wyposażenie elektryczne pojazdów samochodowych. Przewody akumulatorów

4. Autorzy projektu normy - inż. Henryk Barańczuk i inż. Witold Obuchowicz - Fabryka Samochodów Osobowych w Warszawie, Zakład w Elku.