

ŚRODKI TRANSPORTU DROGOWEGO	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-87 3687-31
	Wyposażenie elektryczne pojazdów silnikowych	
	Końcówki do przewodów masy	
Grupa katalogowa 0525		

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są końcówki przeznaczone do przewodów masy wg BN-87/3687-30 stosowanych w pojazdach silnikowych.

2. Podział. W zależności od przekroju znamionowego przewodu masy i miejsca mocowania końcówki, rozróżnia się 5 rodzajów końcówek wg tabl. 1.

Tablica 1

Rodzaj końcówki	Zastosowanie		
	do przewodu o przekroju znamionowym mm ²	umieszczenie końcówki	średnica otworu końcówki (do sworznia ¹⁾ mocu- jącego) mm
T17	17	na końcu przewodu	8,5
T25	25 lub 35	na końcu przewodu	8,5 lub 10,5
T25s		na przewodzie	
T50	50	na końcu przewodu	10,5 lub 12,5
T50s		na przewodzie	

¹⁾ Średnice sworzni mocujących: 8, 10, 12 mm.

3. Przykład oznaczenia

a) końcówki do przewodu masy o przekroju znamionowym 35 mm² do mocowania na końcu przewodu

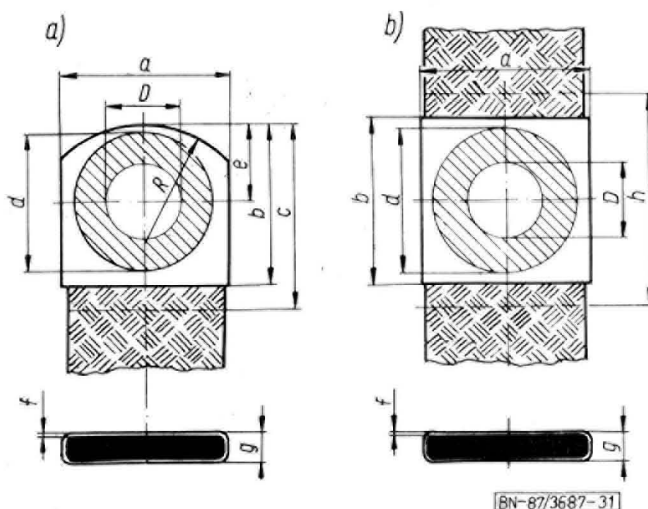
(T25), do sworznia o średnicy 8 mm (8,5), cynowanej (Sn):

KOŃCÓWKA T25/8,5Sn BN-87/3687-31

b) końcówki do przewodu masy o przekroju znamionowym 50 mm² do mocowania na przewodzie (T50s), do sworznia o średnicy 10 mm (10,5):

KOŃCÓWKA T50s/10,5 BN-87/3687-31

4. Główne wymiary — wg rysunku i tabl. 2. Odchyłki wymiarów nietolerowanych wg BN-77/3601-01 p. 2.4.1.



Tablica 2

Rodzaj końcówki	a +1	b +1	c max	d	D	e	f	g max	h max	R	Rysunek
T 17	16	21	26	16	8,5	9	0,4 ±0,05	2,5	—	16	a)
T 25	22		—		19	8,5 lub 10,5		10			
T 25s		22	—	10,5 lub 12,5		15		5	28	—	20
T 50	30	—	34	—	—	—	—	—	—	—	a)
T 50s		—	—					—			36

Zgłoszona przez Przemysłowy Instytut Motoryzacji
Ustanowiona przez Dyrektora Przemysłowego Instytutu Motoryzacji dnia 25 maja 1987 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1988 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 11/1987, poz. 27)

5. Materiał i wykonanie. Końcówki należy wykonywać z taśmy miedzianej M3G wg PN-77/H-82120. Krawędzie końcówek powinny być gładkie, bez naderwań i zadziorów. Powierzchnia stykowa (zakreskowana na rysunku) powinna być obustronnie płaska, tolerancja płaskości — 0,25 mm. Poza powierzchnią stykową są dopuszczalne wgłębienia technologiczne. Otwór i obrys końcówki powinny leżeć na osi przewodu, odchyłka symetrii — 0,5 mm.

Zaleca się cynowanie końcówek mocowanych na końcu przewodu, wykonane zgodnie z wymaganiami wg BN-87/3687-30 na długości c mm wg rysunku a), a końcówek mocowanych na przewodzie na długości h — wg rysunku b)

Końcówki cynowane powinny mieć w oznaczeniu symbol Sn.

Końcówki cynowane mogą nie mieć powłoki cynowej na krawędzi otworu i obrysu.

6. Wytrzymałość połączenia przewod — końcówka — wg BN-87/3687-30 p. 3.5.

7. Spadek napięcia na połączeniu — wg BN-87/3687-30 p. 3.6.

8. Cechowanie. Na końcówce poza powierzchnią stykową należy umieścić w sposób trwały i czytelny znak wytwórni.

9. Badania przeprowadza się na przewodach masy kompletnych wg BN-87/3687-30.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Normy związane
PN-77/H-82120 Miedź. Gatunki
BN-77/3601-01 Odchyłki nietolerowanych wymiarów, kształtu i położenia dla wyrobów przemysłu motoryzacyjnego

BN-87/3687-30 Wyposażenie elektryczne pojazdów silnikowych. Przewody masy kompletne

3. Symbol wg SWW — 1135-815

4. Autor projektu normy — inż. Henryk Barańczuk, Zakład Elektrotechniki Motoryzacyjnej, Elk.