

HUTNICTWO METALI NIEŻELAZNYCH	NORMA BRANŻOWA	BN-72 0839-06
	Aluminium Walcówka sektorowa	Grupa katalogowa III 58 ¹⁾

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest walcówka aluminiowa sektorowa, przeznaczona do przeciągania na żyły kabli silnoprądowych.

1.2. Normy związane

PN-67/H-04701 Analiza chemiczna aluminium i stopów aluminium. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej

PN-68/H-04760 Analiza chemiczna aluminium

PN-70/H-82160 Aluminium do przeróbki plastycznej. Gatunki

PN-70/N-02120 Zasady zaokrąglania i zapisywania liczb

BN-71/08303-11 Aluminium. Pobieranie i przygotowanie próbek oraz pomiar oporności elektrycznej właściwej

BN-68/0838-02 Spektrograficzne metody oznaczania zanieczyszczeń aluminium

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział. Walcówkę wykonuje się o kącie α równym 120° i o powierzchni przekroju poprzecznego 50, 70, 95 i 120 mm².

¹⁾ Symbol wg SWW: 0589-19.

2.2. Przykład oznaczenia walcówki sektorowej w gatunku A1E o przekroju poprzecznym 70 mm² i kącie α 120° :

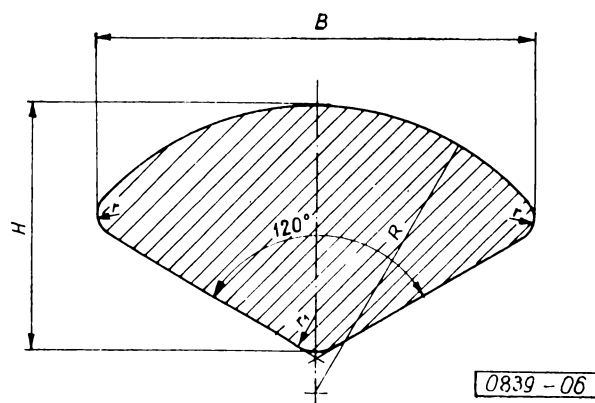
WALCÓWKA SEKTOROWA A1E 70-120 BN-72/0839-03

3. WYMAGANIA

3.1. Powierzchnia. Powierzchnia walcówki powinna być czysta i gładka. Niedopuszczalne są łuski, pęknięcia, naderwania, zawalcowania, rozwarstwienia, pęcherze oraz wtrącenia ciał obcych.

Dopuszcza się drobne, miejscowe wgłębienia i wgniecenia mechaniczne w warstwie zewnętrznej kręgu, powstałe w czasie nawijania walcówki na bęben i w czasie transportu, których głębokość nie jest większa od 0,5 mm.

3.2. Kształt walcówki, wymiary i ich dopuszczalne odchyłki — wg rysunku i tabl. 1



Walcownia Metali „Dziedzice” w Czechowicach-Dziedzicach
Ustanowiona przez Generalnego Dyrektora Zjednoczenia Górniczo-Hutniczego Metali Nieżelaznych METALE
dnia 13 listopada 1972 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu
od dnia 1 lipca 1973 r. (Dz. Norm. i Miar nr poz.)

Tablica 1

Kąt stopnie	Przekrój walcówki		Wymiary, mm							
	nominalny mm ²	rzeczywisty mm ²		B		H		R	r	r ₁
		od	do	od	do	od	do			
120	50	56	66	11,8	12,5	7,1	7,6	8,50	1,5	1,9
	70	78	93	13,8	14,6	8,4	9,0	11,20	2,0	3,0
	95	105	126	16,2	17,0	9,8	10,4	11,60	2,5	3,1
	120	133	160	18,1	18,9	11,0	11,6	13,70	3,0	3,2

Wymiary B i H podlegają sprawdzeniu, a pozostałe wymiary są wymiarami konstrukcyjnymi.

W przypadkach technicznie uzasadnionych, po uzgodnieniu pomiędzy zamawiającym i wytwórcą, dopuszcza się dostawę walcówki sektorowej o innych wymiarach.

Wyniki liczbowe podane w tabl. 1 należy interpretować zgodnie z PN-70/N-02120 (metoda Z).

3.3. Skład chemiczny. Walcówkę sektorową wykonuje się z aluminium w gatunku A1E wg PN-70/H-82160.

3.4. Oporność elektryczna właściwa mierzona na drutach w stanie rekrytalizowanym (r) wykonanych z walcówki sektorowej nie powinna przekraczać $0,0280 \Omega \cdot \text{mm}^2/\text{m}$.

3.5. Cechowanie. Do każdego kręgu walcówki należy dołączyć przywieszkę zawierającą co najmniej:

- znak wytwórcy,
- cechę materiału,
- nominalny przekrój,
- numer partii,
- numer kręgu.

Przywieszka powinna być umocowana do wewnętrznej, pierwszej warstwy walcówki kręgu.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Walcówkę należy dostarczać w kręgach o niepoplątanych zwojach, umieszczonych na bębnie o średnicy bocznych tarcz więk-

szych niż średnica zewnętrzna kręgu tak, aby umieszczony na bębnie krąg walcówki nie dotykał podłoża. Krąg powinien stanowić jeden odcinek walcówki. Średnica zewnętrzna kręgu nie powinna być większa od 1500 mm. Kręgi należy wiązać w czterech miejscach taśmą stalową lub walcówką. Masa kręgu powinna wynosić $1200 \div 2200$ kg. Dopuszcza się w partii do 10% masy partii kręgów o masie nie mniejszej niż 200 kg.

4.2. Przechowywanie. Walcówkę sektorową należy przechowywać w czystych i suchych pomieszczeniach, zabezpieczoną jak podano w 4.1.

4.3. Transport. Walcówkę sektorową należy przewozić w czystych i suchych środkach transportowych, zabezpieczając przed wzajemnym przesuwaniem się ładunku i opadami atmosferycznymi.

5. BADANIA

5.1. Partia. Partię stanowi walcówka o jednokowej powierzchni nominalnej przekroju poprzecznego.

5.2. Rodzaje badań, pobieranie próbek, opis badań i ocena wyników badań — wg tabl. 2 na str. 3.

5.3. Zaświadczenie jakości. Do każdej partii dołącza się zaświadczenie jakości stwierdzające zgodność z wymaganiami normy oraz co najmniej:

- znak wytwórcy,
- nazwę wyrobu,
- cechę materiału (gatunku),
- powierzchnię przekroju poprzecznego,
- masę partii,
- numer partii,
- numer normy.

Na żądanie zamawiającego dostarcza się atest zawierający wyniki badań przewidzianych normą i wymaganymi zamówieniem.

6. POSTANOWIENIA PRZEJŚCIOWE

Do dnia 31 grudnia 1973 r. dopuszcza się dostarczanie walcówki sektorowej w kręgach, bez nakładania na specjalne bębny,

Tablica 2

Lp.	Rodzaje badań	Pobieranie próbek	Opis badań	Ocena wyników badań
1	2	3	4	5
1	Sprawdzenie powierzchni (3.1)	sprawdzeniu podlegają wszystkie kręgi walcówki z partii; z każdego kręgu należy poddać sprawdzeniu zewnętrzne zwoje kręgu	przeprowadza się nieuzbrojonym okiem	kręgi walcówki nie odpowiadające wymaganiom 3.1 należy uznać za niezgodne z wymaganiami normy
2	Sprawdzenie wymiarów (3.2)	sprawdzeniu podlegają wszystkie kręgi z partii	sprawdza się przyrządami zapewniającymi wymaganą dokładność, w odległości co najmniej 1 m od końca	kręgi walcówki nie odpowiadające wymaganiom 3.2 należy uznać za niezgodne z wymaganiami normy
3	Sprawdzenie składu chemicznego (3.3), tylko na żądanie podane w zamówieniu	wg PN-67/H-04701	przeprowadza się wg PN-68/H-04760, BN-68/0838-02 lub innymi metodami zapewniającymi wymaganą dokładność	jeżeli wynik analizy chemicznej nie odpowiada wymaganiom 3.3, partię należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy
4	Sprawdzenie oporności elektrycznej właściwej (3.4)	wg BN-71/0803-11	przeprowadza się wg BN-71/0803-11	jeżeli wynik sprawdzenia oporności elektrycznej właściwej nie odpowiada wymaganiom 3.4, badanie powtórzyć na podwójnej liczbie próbek pobranych z innych kręgów; w przypadku otrzymania chociaż jednego ujemnego wyniku przy powtórnym badaniu, partię należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy

K O N I E C