

NORMA BRANŻOWA

OPTYKA
MECHANIKA
PRECYZYJNA
I PRZYRZĄDY
POMIAROWEAparaty fotograficzne
Przyłącze do wężyka
i wężyki spustoweBN-75
5555-16

Grupa katalogowa XIII 96

1 WSTĘP

Przedmiotem normy jest przyłącze do wężyka i wężyki spustowe do zwalniania spustu migawki we wszystkich aparatach fotograficznych zaopatrzonych w przyłącza

2 PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1 Typy W zależności od konstrukcji rozróżnia się dwa typy wężyka spustowego

A — wężyk spustowy bez urządzenia blokującego (blokady),

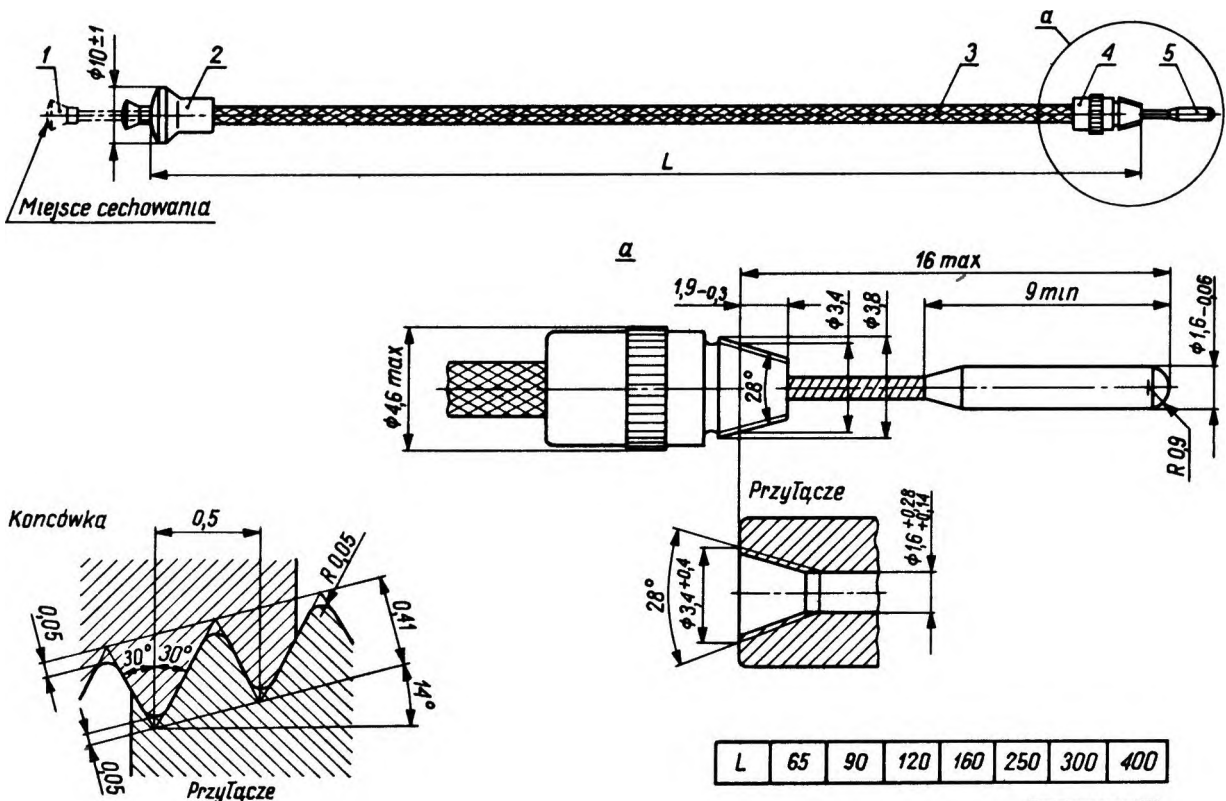
B — wężyk spustowy z urządzeniem blokującym (blokada), ustalającym części ruchome wężyka w stanie wciśniętym

2.2 Przykład oznaczenia wężyka spustowego typu A długości 120 mm

WĘŻYK SPUSTOWY A 120 BN-75/5555-16

3 WYMAGANIA

3.1 Główne wymiary w mm — wg rysunku



1 — guzik, 2 — główka, 3 — oplot, 4 — końcówka, 5 — tłoczek, wymiar 16 max dotyczy maksymalnego wysunięcia nieobciążonego tłoczka z końcówki wężyka spustowego (po wciśnięciu guzika do oporu)

Zgłoszona przez Centralne Laboratorium Optyki

Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Sprzętu Optycznego i Medycznego OMEL dnia 23 czerwca 1975 r jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 kwietnia 1976 r (Dz Norm i Miar nr 21/1975 poz 74)

3 2 Działanie wężyka Wężyk powinien pracować bez zacięć tak w stanie wyprostowanym, jak i w stanie wygiętym przy promieniu wygięcia nie mniejszym niż 30 mm

Tłoczek wężyka powinien lekko wysuwać się z końcówki wężyka przy wciskaniu i zwolnieniu nacisku na guzik, bez zacięć wracać do położenia wyjściowego. W stanie nienapiętym tłoczek nie powinien wystawać z końcówki wężyka spustowego więcej niż 0,2 mm

W wężyku spustowym typu B przy włączonym urządzeniu blokującym tłoczek powinien swobodnie wychodzić z końcówki, a wracać do położenia wyjściowego tylko po wyłączeniu urządzenia blokującego. Urządzenie blokujące powinno wytrzymać siłę zwrotną nie mniejszą niż 20 N

3 3 Sprężystość Wężyk położony na płaszczyźnie w stanie nienapiętym powinien być prosty, a po wygięciu w łuk powinien mieć promień nie mniejszy niż 30 mm i powinien wracać do stanu prostego

Dopuszczalne odchylenie wężyka od linii prostej (strzałka łuku) po wygięciu nie powinno przekraczać 20% jego długości L

3 4 Wartość siły powrotnej wężyka w położeniu wcisniętym powinna mieścić się w granicach 2,5—5 N

3 5 Maksymalna siła, jaką powinien wytrzymać wężyk przy współpracy z przyłączem aparatu, nie powinna być mniejsza niż 20 N, przy czym dopóki tłoczek przesuwają się w końcówce wężyka, linka nie powinna ulec wyboczeniu

3 6 Zamocowanie elementów wężyka Głowka, końcówka, tłoczek, guzik i sworzeń guzika oraz zewnętrzne części urządzenia blokującego (wężyków spustowych typu B) powinny być bez przesady zamocowane na wężykach. Guzik powinien być zamocowany bez luzu na trzpieniu

3 7 Estetyka wykonania Wężyki spustowe powinny mieć oplot zewnętrzny. Szczelność opłotu powinna wynosić co najmniej 90%. Oplot powinien być wykonany bez zgrubień, węzłów, przerwanych otoczek oraz innych błędów, ponadto powinien równo przylegać do spirali wężyka. Konce opłotu powinny być dokładnie wsunięte pod główkę i końcówkę wężyka oraz szczelnie nimi obcisnięte. Dopuszcza się zastąpienie opłotu powłoką całkowitą równoważną w wytrzymałości i wyglądzie estetycznym z poprzednią

3 8 Pokrycia galwaniczne Wszystkie metalowe części wężyków powinny mieć pokrycia galwaniczne ochronno-dekoracyjne odporne na korozję i ścieranie

3 9 Trwałość Wężyki spustowe powinny wytrzymać bez uszkodzeń i rozluźnień co naj-

mniej 10 000 zadziałań z przyłączem aparatu fotograficznego przy sile nacisku spustu 14—15 N

3 10 Cechowanie Na guziku, w miejscu oznaczonym na rysunku, powinien być umieszczony znak producenta

4 PAKOWANIE

Wężyki spustowe jednego typu i wymiaru pakuje się po 100 sztuk w pudełka. Na pudełku powinien być umieszczony napis zawierający co najmniej

- nazwę lub znak producenta,
- oznaczenie wg 2 2,
- liczbę wężyków w pudełku,
- datę produkcji

5 BADANIA

5 1 Rodzaje badań W celu stwierdzenia zgodności partii wężyków z wymaganiami normy należy przeprowadzić następujące badania

- ogłędziny zewnętrzne (3 5, 3 6, 3 7, 3 8, 3 10),
- sprawdzenie wymiarów (3 1),
- sprawdzenie działania wężyka (3 2),
- sprawdzenie sprężystości (3 3),
- sprawdzenie siły powrotnej wężyka (3 4),
- sprawdzenie maksymalnej siły (3 5),
- sprawdzenie trwałości (3 9)

5 2 Liczność próbek i dopuszczalna liczba sztuk niedobrych — wg tablicy

Liczność partii	Liczność próbek	Największa liczba sztuk niedobrych w próbce
sztuk		
do 250	10	1
251—1000	25	2
1001—2500	40	4
2501—6300	60	7

5 3 Opis badań

5 3 1 Ogłędziny zewnętrzne należy przeprowadzać nieuzbrojonym okiem, sprawdzając zgodność wyrobu z wymaganiami podanymi w 3 5, 3 6, 3 7, 3 8, 3 10

5 3 2 Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić za pomocą uniwersalnych środków mierniczych, szablonów i sprawdzianów

5 3 3 Sprawdzenie działania wężyka w stanie prostym i wygiętym należy przeprowadzać ręcznie przy użyciu dynamometru

5 3 4 Sprawdzenie sprężystości należy przeprowadzać mierząc trwałe odkształcenie od linii prostej wężyka swobodnie leżącego na płaszczyźnie i uprzednio zgiętego

5 3 5 Sprawdzenie siły powrotnej sprężyny wężyka należy przeprowadzać za pomocą dynamometru przy całkowicie wcisniętym guziku nieobciążonego wężyka

5 3 6 Sprawdzenie maksymalnej siły, jaką może wytrzymać wężyk i urządzenie blokujące, należy przeprowadzać zapewniając warunki pracy wężyka takie same, jak przy współdziałaniu ze spustem migawki aparatu fotograficznego

5 3 7 Sprawdzenie trwałości wężyków należy przeprowadzać na probkach z każdej partii co

najmniej na 3 wężykach każdego typu i długości L w urządzeniu zapewniającym warunki zbliżone do pracy wężyków z przyłączami przy częstotliwości zadziań nie większej niż 20 na minutę

5 4 Ocena wyników badań

5 4 1 Ocena wyrobu Wężyk należy uznać za dobry, jeżeli wszystkie badania podane w 5 1 dały wyniki dodatnie

5 4 2 Partię wężyków należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych nie przekroczy liczb podanych w tablicy

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1 Instytucja opracowująca normę — Centralne Laboratorium Optyki, Warszawa

2 Istotne zmiany w stosunku do PN-63/N-84504 Normę przerwano i usunięto z niej

- materiał,
- opakowanie do transportu,
- sprawdzenie materiałów

Dotychczas obowiązująca PN-63/N-84504 zostaje unieważniona z dniem 1 kwietnia 1976 r

3 Normy zagraniczne

RFN DIN 19004 Phototechnik Drahtausloser Anschlussmasse

ZSRR ГОСТ 4190-69 Соединения спускового тросика с затвором фотографических аппаратов

ZSRR ГОСТ 8189-70 Тросики спусковые для затворов фотоаппаратов

4 Autor projektu normy — Wojciech Augustyniak — Centralne Laboratorium Optyki, Warszawa

przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Sprzętu Optycznego
i Medycznego

11 **BN-75/5555-16 Aparaty fotograficzne Przyłącze do wężyka i wężyki spustowe** zmiana 1
1796 27 3 81 r

W punkcie 31 Główne wymiary

- na rysunku wymiar 16 max zmienia się na 16 min,
- na rysunku gwintu, do wymiaru skoku gwintu 0,5 dopisuje się odchyłkę $\pm 0,02$ oraz do wymiarów kątów 30° dopisuje się odchyłkę ± 30
- w opisie pod rysunkiem w zdaniu po średniku, część zdania wymiar 16 max dotyczy maksymalnego wysunięcia zmienia się na 16 min dotyczy minimalnego wysunięcia

(Biuletyn PKNMiJ nr 8/81 poz 79)