

OSPRZĘT LINII TELE- KOMUNIKACYJNYCH	NORMA BRANŻOWA	<b>BN-73</b> <b>3238-10</b>
	<b>Folgi do słupów prefabrykowanych</b>	
	Grupa katalogowa-XIX-56	

**1. WSTĘP**

**1.1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są folgi stosowane do ustawiania słupów prefabrykowanych przy budowie i przebudowie telekomunikacyjnych linii napowietrznych.

**1.2. Normy związane**

- PN-70/C-94133 Wężę gumowe do wody o ciśnieniu roboczym do  $6 \text{ kg/cm}^2$  ( $0,6 \text{ MN/m}^2$ )  
 PN-68/H-74207 Rury stalowe bez szwu walcowane lub ciągnięte na zimno. Wymiary  
 PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki  
 PN-70/H-92203 Stal węglowa walcowana. Blachy uniwersalne. Wymiary  
 PN-69/M-80207 Liny stalowe T6  $\times$  19+A  
 PN-66/M-80247 Kausze do lin stalowych  
 PN-65/M-82029 Podkładki sprężyste zwykłe  
 PN-58/M-82109 Śruby średniokładne z łbem sześciokątnym  
 PN-58/M-82153 Nakrętki sześciokątne niskie średniokładne  
 PN-67/W-89184 Szakle podłużne okrętowe

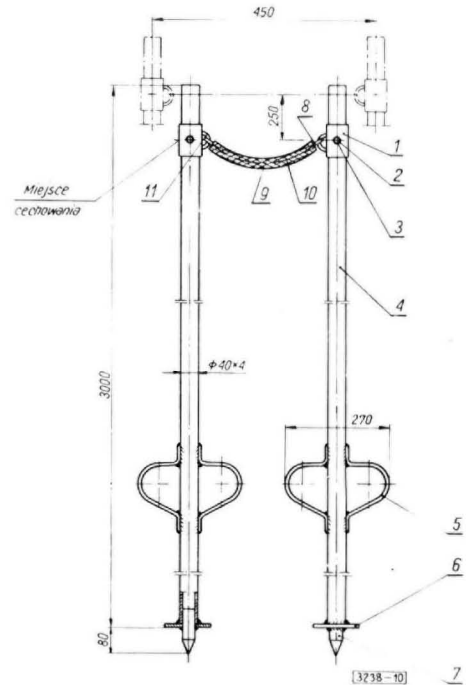
**2. OZNACZENIE**

FOLGI BN-73/3238-10

**3. WYMAGANIA**

**3.1. Główne wymiary** folg podano na rysunku.

**3.2. Materiały** na folgi podano w tabl. 1.



Tablica 1

Nr części na rysunku	Nazwa części	Liczba sztuk	Materiał	Norma
1	2	3	4	5
1	Tuleja z uchem	2	rura stalowa 48 $\times$ 3 o długości 80 mm	PN-68/H-74207
2	Śruba średniokładna	2	śruba z łbem 6-kątnym M8 $\times$ 60	PN-58/M-82109
2	Nakrętka średniokładna	2	nakrętka sześciokątna M8	PN-58/M-82153
3	Podkładka stalowa	2	podkładka stalowa sprężysta M8	PN-65/H-82029
4	Ramiona folg	2	rura stalowa 40 $\times$ 4	PN-68/H-74207
5	Uchwyt	4	pręt okrągły $\varnothing$ 10 mm ze stali St3	PN-72/H-84020
6	Płyta oporowa	2	blacha o grubości 6 mm ze stali St3	PN-70/H-92203
7	Końcówka-stożek	2	pręt okrągły $\varnothing$ 32 mm ze stali St5	PN-72/H-84020
8	Kausza	2	kausza B4 OC	PN-66/M-80247
9	Wąż gumowy do wody o ciśnieniu do $6 \text{ kg/cm}^2$	1	wąż gumowy do wody Z-12,5-T średnica 24 mm	PN-70/C-94133
10	Linka nośna	1	lina stalowa T6 $\times$ 19 $\varnothing$ 6,3 mm	PN-69/M-80207
11	Szakla podłużna	2	szakla podłużna na obciążenie 1000 kg typ B z zabezpieczeniem	PN-67/W-89184

## Zjednoczenie Budownictwa Łączności

Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Budownictwa Łączności dnia 12 kwietnia 1973 r. jako norma obowiązująca w zakresie czynności określonych normą od dnia 1 stycznia 1974 r. (Dz. Norm. i Miar nr 23/1973 poz. 68)

**3.3. Wykonanie.** Folgi należy wykonać zgodnie z rysunkiem. Końce linki stalowej należy zarobić na kauszach przez zaplecenie, spawanie lub lutowanie.

Jeden koniec zarobionej linki należy trwale połączyć z uchem jednej tulei, drugi zaś koniec z uchem drugiej tulei przy użyciu szaki dla umożliwienia wymiany węża gumowego.

Uchwyty, płyty oporowe oraz końcówki należy łączyć trwale z ramionami folg np. przez spawanie.

**3.4. Cechowanie.** Na zewnętrznej powierzchni jednego z ramion folg i tulei w miejscu wskazanym na rysunku powinny być wykonane w sposób trwały i czytelny:

- a) znak wytwórni,
- b) symbol BN-73/3238-10.

**3.5. Zabezpieczenie przed korozją.** Powierzchnie ramion, tulei uchwytów, płyt oporowych oraz końcówek folg powinny być pokryte podkładową farbą miniową, a następnie farbą powierzchniową lub innym równorzędnym środkiem zabezpieczającym przed korozją.

Powłoka ochronna powinna być równa, bez zacieków, prześwitów, dobrze przylegać do powierzchni ochronnej, nie powinna łuszczyć się i odpryskiwać.

#### 4. PAKOWANIE I PRZECHOWYWANIE

**4.1. Pakowanie.** Ramiona folg w dolnej i górnej części powinny być związane w sposób trwały pasem rzemieńnym lub parcianym.

**4.2. Przechowywanie.** Folgi należy przechowywać w pomieszczeniach zabezpieczających je przed szkodliwymi wpływami atmosferycznymi.

#### 5. BADANIA

**5.1. Program badań.** Przedstawioną do odbioru partię folg należy poddać sprawdzeniu:

- a) materiałów (3.2),
- b) wymiarów (3.1),
- c) wykonania (3.3 i 3.4),
- d) zabezpieczenia przed korozją (3.5).

**5.2. Pobieranie próbek.** Z przedstawionej do odbioru partii folg należy pobrać do badań wg 5.1 b) i c) sposobem losowym próbkę o liczności podanej w tabl. 2 kol. 2.

Tablica 2

Liczność partii sztuk	Liczność próbki sztuk	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce wg 5.1 b) ÷ d)
1	2	3
do 20	5	1
21 ÷ 63	15	2

#### 5.3. Opis badań

**5.3.1. Sprawdzenie materiałów** należy wykonać przez skontrolowanie zaświadczeń kontroli technicznej wytwórni.

**5.3.2. Sprawdzenie wymiarów** należy wykonać za pomocą przyrządu liniowego i suwmiarki.

**5.3.3. Sprawdzenie wykonania** należy wykonać przez oględziny nieuzbrojonym okiem.

**5.3.4. Sprawdzenie zabezpieczenia przed korozją** należy wykonać przez oględziny nieuzbrojonym okiem oraz opukiwanie powłoki ochronnej młotkiem drewnianym o masie 0,25 kg.

**5.4. Ocena wyników badań.** Przedstawioną do odbioru partię folg należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli badania dały wynik dodatni.

Folgi uznane za nie odpowiadające wymaganiom w którymkolwiek z badań nie podlegają dalszym badaniom.

K O N I E C