

URZĄDZENIA TELEKOMUNIKACYJNE	N O R M A   B R A N Ż O W A	<b>BN-89</b>
	Zestawy narzędzi do konserwacji łącznic telefonicznych 32AB i K66	<b>3228-02/09</b>
	<b>Czyszcзки do stycek i styków pola</b>	Zamiast BN-73/3228-02/09
		Grupa katalogowa 1956

### 1. Rodzaje czyszczek — wg tabl. 1.

Tablica 1

Numer kolejny narzędzia	Nazwa narzędzia
60	Czyszcзка do stycek
61	Czyszcзка do styków pola
62	Czyszcзка do stycek walcowych

### 2. Sposób budowy oznaczenia. Oznaczenie czyszczek powinno zawierać:

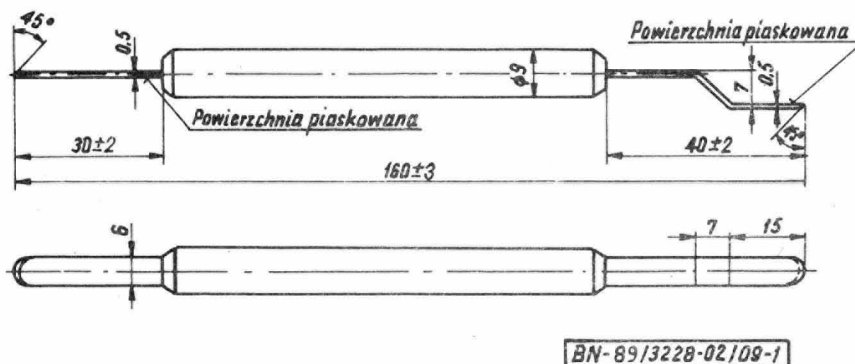
- a) część słowną: CZYSZCZKA,
- b) numer kolejny narzędzia,
- c) numer normy.

### 3. Przykład oznaczenia czyszcзки do stycek o numerze kolejnym 60:

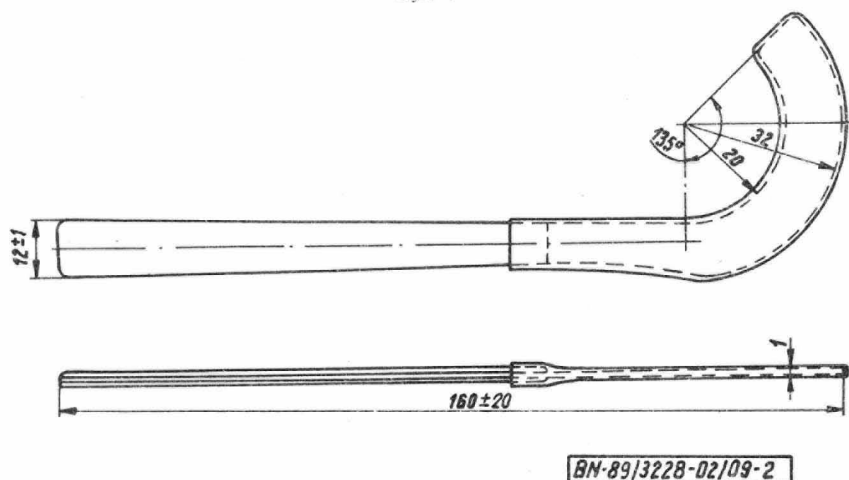
CZYSZCZKA 60 BN-89/3228-02/09

### 4. Wymagania

- a) wymiary — wg rys. od 1 ÷ 3.

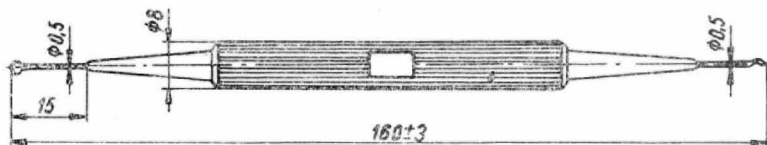


Rys. 1



Rys. 2

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Telekomunikacji  
Ustanowiona przez Dyrektora Ośrodka Badawczo-Rozwojowego Telekomunikacji dnia 15 maja 1989 r.  
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1990 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 6/1989, poz. 14)



BN-89/3228-02/09-3

Rys. 3

b) materiały — wg tabl. 2.

Tablica 2

Narzędzie wg rysunku	Materiał <sup>1)</sup>
1	Taśma stalowa 50HS-bo-S2-M-K wg PN-74/H-92329
2	Blacha do tłoczenia Z-IIT-g wg PN-81/H-92121
3	Pręt ciągnięty okrągły A11-C wg PN-73/H-84026

<sup>1)</sup> Podano przykładowo.

c) wykonanie — wg BN-87/3228-02/00 p. 3.2.

Sprężyny czyszczki do stycek powinny być z jednej strony polerowane, a z drugiej strony powinny być piaskowane i mieć chropowatość o wartości liczbowej parametru  $R_a = 5 \div 20 \mu\text{m}$  wg PN-87/M-04251, na długości 15 mm od końca sprężyny wygiętej oraz na całej długości sprężyny prostej. Sprężyny należy zabezpieczyć przed korozją na czas transportu i składowania cienką warstwą wazeliny technicznej TW wg PN-69/C-96120.

d) wytrzymałość elektryczna izolacji. Rączka czyszczki do stycek powinna wytrzymać w czasie 1 min, bez przebicia i przeskoku iskry, napięcie prądu przemianowego 500 V o częstotliwości 50 Hz przyłożone między sprężynami a rączką, w miejscu najcieńszej ścianki.

### 5. Badania

a) sprawdzenie wykonania — wg BN-87/3228-02/00 p. 5.4.3.

Gładkość powierzchni sprężyn czyszczki należy sprawdzić przez porównanie z płytkami wzorcowymi.

b) sprawdzenie wytrzymałości elektrycznej izolacji należy wykonać za pomocą urządzenia probierczego na napięcie przemienne 500 V i moc co najmniej 0,25 kVA.

Badaniom niepełnym należy poddać wszystkie czyszczki do stycek umieszczone w zestawach narzędzi. Wynik badań niepełnych należy uznać za zgodny z wymaganiami normy, jeżeli 100% czyszczek przeszło sprawdzenie z wynikiem dodatnim.

6. Pozostałe wymagania i badania — wg BN-87/3228-02/00.

K O N I E C

### INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Zakłady Wytwórcze Urządzeń Telefonicznych TELKOM-ZWUT, Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Telekomunikacji.

#### 2. Normy związane

PN-69/C-96120 Puzetwory naftowe. Wazelina techniczna  
PN-73/H-84026 Stal automatowa. Pręty, walcówka i drut. Wymagania i badania

PN-81/H-92121 Blacha stalowa cienka do tłoczenia  
PN-74/H-92329 Taśma walcowana na zimno ze stali konstrukcyjnej i sprężynowej

PN-87/M-04251 Struktura geometryczna powierzchni. Chropowatość powierzchni. Wartości liczbowe parametrów

BN-87/3228-02/00 Zestawy narzędzi do konserwacji łączeń telefonicznych 32/AB i K66. Ogólne wymagania i badania

3. Wykaz symboli identyfikacyjnych czyszczek wchodzących w skład narzędzi produkowanych przez TELKOM-ZWUT:

Nr rysunku	Nazwa narzędzia	Nr narzędzia
1	Czyszczka do stycek	60
2	Czyszczka do styków pola	61
3	Czyszczka do stycek walcowych	62

4. Autorzy projektu normy — Z. Sierociński — Zakłady Wytwórcze Urządzeń Telefonicznych TELKOM-ZWUT, mgr inż. W. Łukasik — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Telekomunikacji.