

OSPRZĘT LINII TELEKOMUNI- KACYJNYCH	NORMA BRANŻOWA	BN-74
	Widlice dla izolatorów teletechnicznych	3231-26
		Zamiast BN-67/3225-05
		Grupa katalogowa XIX 56

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są widlice dla izolatorów teletechnicznych, ze śrubami i nakrętkami do mocowania ich na poprzecznikach wg BN-68/3231-08.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Widlice stosowane są przy wykonywaniu krzyżowań, odgałęzień i punktów badaniowych napowietrznych przewodów telekomunikacyjnych.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje widlic. Rozróżnia się trzy rodzaje widlic:

- PJ — prosta z trzonami jednakowej długości,
- PR — prosta z trzonami różnej długości,
- UW — wygięta uniwersalna z trzonami różnej długości.

2.2. Odmiany widlic. W widlicach UW rozróżnia się dwie odmiany:

- p — prawa,
- l — lewa.

2.3. Wielkości widlic. W widlicach prostych rozróżnia się dwie wielkości:

- 1 — dla izolatorów wielkości 1,
- 2 — dla izolatorów wielkości 2.

Widlice wygięte uniwersalne są tylko wielkości 1 — dla izolatorów wielkości 1.

2.4. Rodzaje śrub do widlic. Rozróżnia się dwa rodzaje śrub z nakrętkami:

- SP — śruba prosta do umocowania widlic prostych w wewnętrznych otworach poprzeczników oraz widlic wygiętych uniwersalnych we wszystkich otworach poprzecznika,
- SU — śruba wygięta do umocowania widlic prostych w skrajnych otworach poprzecznika.

2.5. Wielkości śrub. Rozróżnia się następujące wielkości śrub:

- SP^{1/2} — śruba podsadzona M16×90 — PN-59/M-82406 lub M16×80 PN-59/M-82406 do widlic wielkości 1 i 2,
- SU^{1/2} — śruba wygięta do widlic wielkości 1 i 2.

2.6. Przykład oznaczenia

a) widlicy prostej z trzonami różnej długości wielkości 2:

WIDLICA PR2 BN-74/3231-26

b) widlicy wygiętej uniwersalnej z trzonami różnej długości, odmiany lewej:

WIDLICA UWl BN-74/3231-26

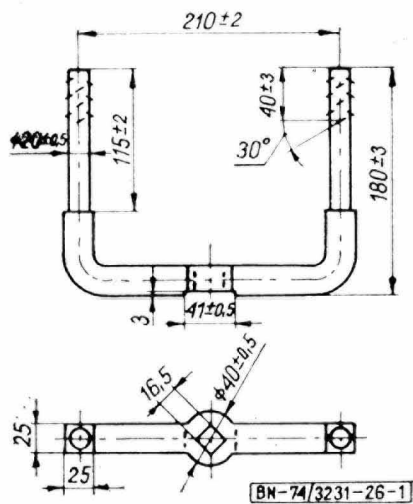
c) śruby wygiętej z nakrętkami do widlic wielkości 1 i 2:

ŚRUBA SU^{1/2} BN-74/3231-26

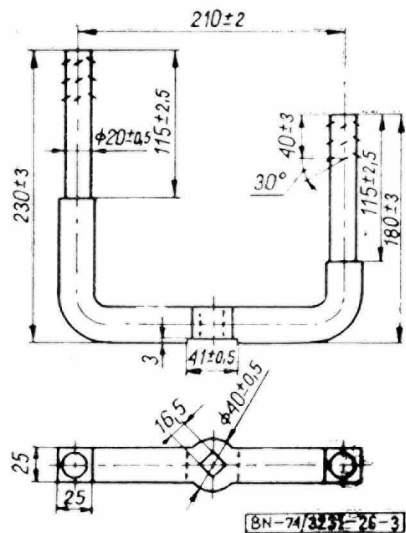
3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary widlic podano na rys. 1 ÷ 6, a wymiary śruby wygiętej na rys. 7.

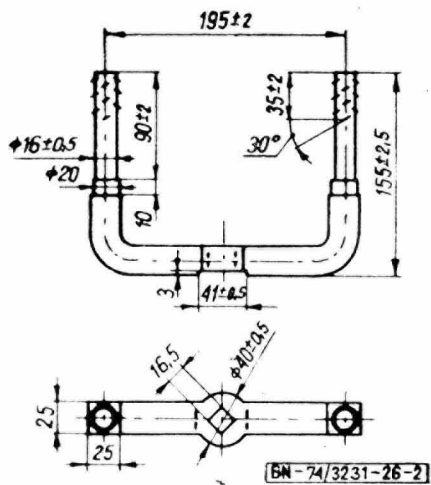
Zgłoszona przez Zjednoczenie Budownictwa Łączności
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Budownictwa Łączności
dnia 7 września 1974 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 kwietnia 1975 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 33/1974 poz. 110)



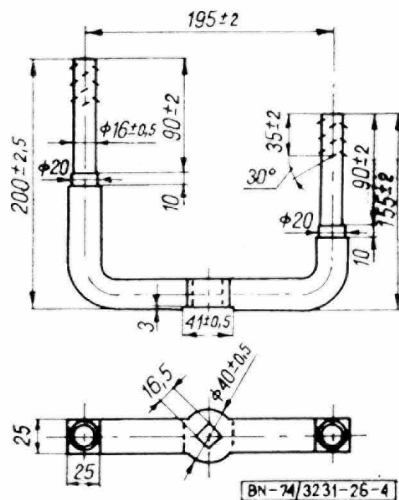
Rys. 1



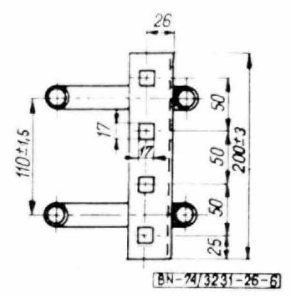
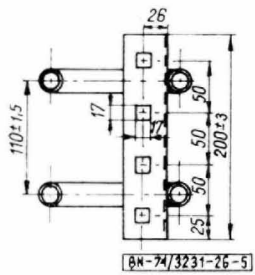
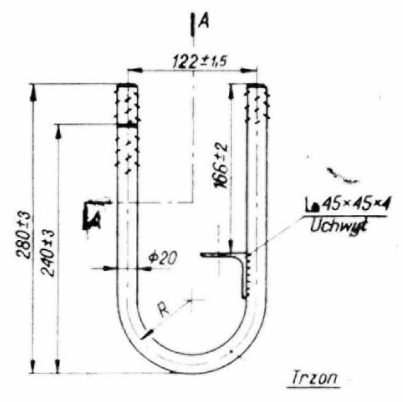
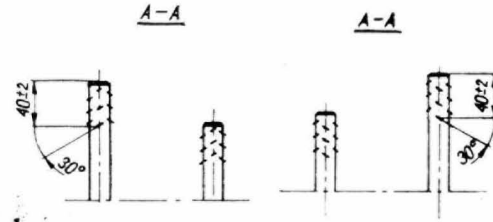
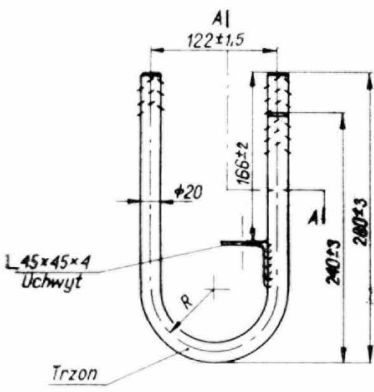
Rys. 3



Rys. 2

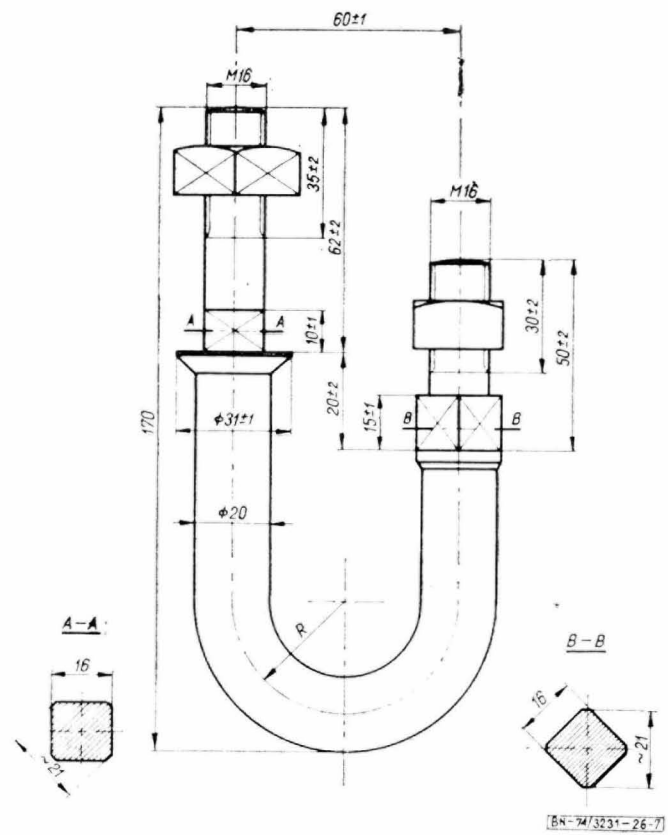


Rys. 4



Rys. 5

Rys. 6



Rys. 7

3.2. Materiał. Widlice proste powinny być wykonane z prętów kwadratowych wg PN-72/H-93201 ze stali St5 wg PN-72/H-84020.

Widlice wygięte powinny być wykonane z prętów okrągłych wg PN-72/H-93200 ze stali St4S wg PN-72/H-84020, a uchwyty widlic (rys. 5 i 6) z kątownika 45×45×4 St0S wg PN-69/H-93401.

Śruba wygięta powinna być wykonana z pręta okrągłego wg PN-72/H-93200 lub z pręta kwadratowego wg PN-72/H-93201 ze stali St5 wg PN-72/H-84020.

Śruby proste powinny mieć własności mechaniczne wg PN-59/M-82406, a nakrętki czworokątne do śrub uniwersalnych własności mechaniczne wg PN-58/M-82151.

Dopuszcza się nakrętki sześciokątne wg PN-58/M-82143.

3.3. Wykonanie. Każda widlica prosta, każdy trzon i uchwyt widlic wygiętych uniwersalnych oraz każda śruba wygięta powinny być wykonane z jednego kawałka materiału.

Na końcach widlic prostych oraz trzonów widlic uniwersalnych powinny być wykonane nacięcia głębokości około 2 mm zgodnie z rys. 1 ÷ 6.

W uchwycie widlic uniwersalnych powinny być wykonane cztery kwadratowe otwory zgodnie z rys. 5 i 6.

Uchwyt powinien być przyspawany do każdego trzona z obu stron spoiną ciągłą.

Na śrubie wygiętej powinny być wykonane gwinty wg PN-70/M-02013 w klasie zgrubnej wg PN-70/M-02113. Wyjście gwintów wg PN-61/M-82063. Zakończenie śruby wg PN-59/M-82061, końce śruby soczewkowe lub płaskie ścięte.

Powierzchnie widlic i śrub wygiętych z wyjątkiem nacięć nie powinny mieć zadziorów.

Krawędzie otworów i powierzchni czołowych uchwytów widlic uniwersalnych powinny być załuszczone.

3.4. Zabezpieczenie przed korozją. Powierzchnie widlic i nienagwintowane powierzchnie śrub wygiętych powinny być pokryte lakierem asfaltowym lub innym równorzędym środkiem zabezpieczającym je przed korozją.

Powłoki ochronne powinny być równe, bez zacieków, prześwitów, powinny dobrze przylegać do powierzchni chronionej, nie łuszczyć się i nie odpryskiwać.

Gwinty śrub wygiętych powinny być nasmarowane tłuszczem mineralnym.

4. PAKOWANIE I PRZECHOWYWANIE

4.1. Pakowanie. Widlice jednego rodzaju, wielkości i odmiany lub śruby wygięte powinny być

pakowane w pojemniki i układane w nich warstwami, a warstwy przekładane słomą, wiórkami lub podobnym materiałem.

Dopuszcza się przy wysyłce widlic wiązanie ich po 6÷10 sztuk w wiązki nie przekraczające 25 kg. Do wiązania należy używać drutu stalowego o średnicy 1,6÷2 mm wg PN-67/M-80026.

Każdy pojemnik lub każda wiązka powinny być zaopatrzone w przywieszkę, na której należy podać w sposób trwały i czytelny:

- znak wytwórni,
- oznaczenie wg 2.6,
- liczbę sztuk.

Wiązki w czasie transportu kolejowego lub samochodowego powinny być przełożone słomą, wełną drzewną lub podobnym materiałem.

4.2. Przechowywanie. Widlice i śruby należy przechowywać w pomieszczeniach zabezpieczających je przed wpływami atmosferycznymi.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Widlice lub śruby z nakrętkami przedstawione do odbioru należy poddać sprawdzeniu:

- materiałów (5.3.1),
- wymiarów (5.3.2),
- wykonania (5.3.3),
- zabezpieczenia przed korozją (5.3.4).

5.2. Pobieranie próbek. Z przedstawionej do odbioru partii widlic jednego rodzaju, odmiany i wielkości lub śrub wygiętych należy pobrać sposobem losowym do badań wg 5.1.1 b)÷d) próbkę o liczności podanej w tablicy kol. 2.

Liczność partii sztuk	Badania wg 5.1 b), c) i d)	
	Liczność próbek sztuk	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych
1	2	3
do 100	10	1
101 ÷ 400	25	2
401 ÷ 1000	40	3
1001 ÷ 2500	60	4

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie materiałów na zgodność z 3.2 należy wykonać przez sprawdzenie zaświadczeń kontroli jakości wytwórni.

5.3.2. Sprawdzenie wymiarów na zgodność z 3.1 należy wykonać za pomocą przymiaru kreskowego z dokładnością do 1 mm i suwmiarki lub szablonu.

5.3.3. Sprawdzenie wykonania na zgodność z 3.3 należy wykonać przez oględziny nieuzbrojonym okiem.

5.3.4. Sprawdzenie zabezpieczenia przed korozją na zgodność z 3.4 należy wykonać przez opukiwanie młotkiem drewnianym o masie 0,25 kg.

5.4. Ocena wyników badań. Przedstawioną do odbioru partię widlic jednego rodzaju, odmiany i wielkości lub śrub wygiętych należy uznać za

zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wszystkie badania wg 5.1 dały wynik dodatni.

Widlica lub śruba uznana za nie odpowiadającą wymaganiom normy w którymkolwiek z badań nie podlega dalszym badaniom.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Zjednoczenie Budownictwa Łączności.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-67/3225-05

- a) zmieniono kształt śruby wygiętej do widlic wielkości 1 i 2.
- b) ograniczono liczbę wielkości widlic do wielkości 1 i 2.

3. Normy związane

PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-72/H-93200 Pręty stalowe walcowane okrągłe. Wymiary

PN-72/H-93201 Pręty stalowe walcowane kwadratowe. Wymiary

PN-69/H-93401 Stal walcowana. Kątowniki równoramienne

PN-70/M-02013 Gwinty metryczne o średnicach 1—600 mm.

Wymiary

PN-70/M-02113 Gwinty metryczne o średnicach 1 do 600 mm. Tolerancje

PN-67/M-80026 Druty okrągłe ze stali niskowęglowej ogólnego przeznaczenia

PN-59/M-82061 Zakończenia śrub i wkrętów z gwintem metrycznym

PN-61/M-82063 Gwinty. Wymiary wyjść, podcięć oraz nadmiary, długości gwintów i głębokości otworów

PN-58/M-82143 Nakrętki sześciokątne zgrubne

PN-58/M-82151 Nakrętki czworokątne

PN-59/M-82406 Śruby podsadzone ze łbem grzybkowym

BN-68/3231-08 Telekomunikacyjne linie napowietrzne. Poprzeczniki stalowe

4. Autor projektu normy — inż. Jerzy Kloza — Zjednoczenie Budownictwa Łączności.