

OSPRZĘT LINII TELEKOMUNIKACYJNYCH	NORMA BRANŻOWA	<b>BN-68</b> <b>3238-04</b>
	<b>Naprężak paskowy</b>	
	Grupa katalogowa <del>VI-97</del>	

**1. WSTĘP**

**1.1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy jest naprężak paskowy do naciągania telekomunikacyjnych przewodów napowietrznych o średnicy nie przekraczającej 2,5 mm i do regulacji zwisów.

**1.2. Normy związane**

PN-60/E-04500 Osprzęt sieci elektrycznych. Ochronne powłoki cynkowe  
 PN-61/H-74240 Rury stalowe bez szwu zimno walcowane lub ciągnięte ogólnego przeznaczenia. Warunki techniczne  
 PN-64/H-92334 Stal konstrukcyjna węglowa zwykłej jakości. Taśmy  
 PN-64/M-51503 Sprzęt pożarniczy. Zatrzaśniki

PN-67/M-80026 Druty okrągłe ze stali niskowęglowej ogólnego przeznaczenia  
 PN-67/M-82006 Podkładki okrągłe dokładne  
 PN-58/M-82144 Nakrętki sześciokątne średniokładne  
 PN-62/P-22201 Skóry wyprawione. Klasyfikacja  
 PN-58/P-22217 Skóry gotowe. Skóry rymarskie  
 PN-64/P-81602 Nici szwalne z włókien łykowych.  
 Zasady klasyfikacji

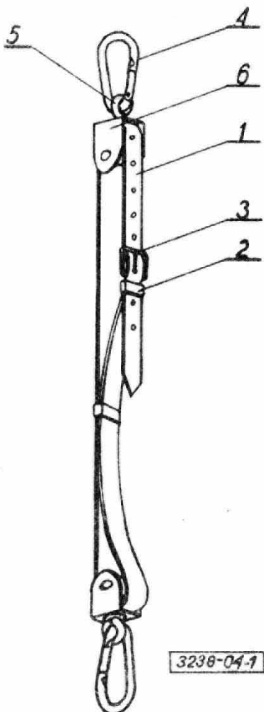
RN-65/8511-11 Sprzączki rymarskie  
**2. OZNACZENIE**

NAPRĘŻAK PASKOWY BN-68/3238-04

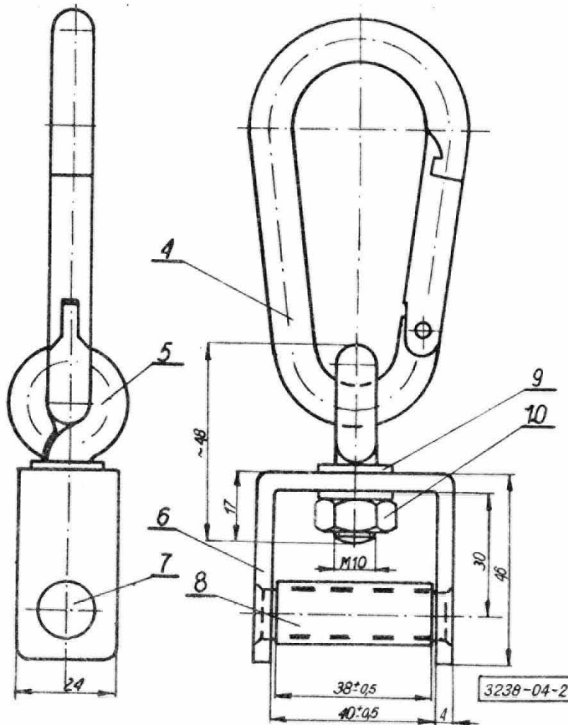
**3. WYMAGANIA**

**3.1. Ogólny wygląd i wymiary części naprężaka w**

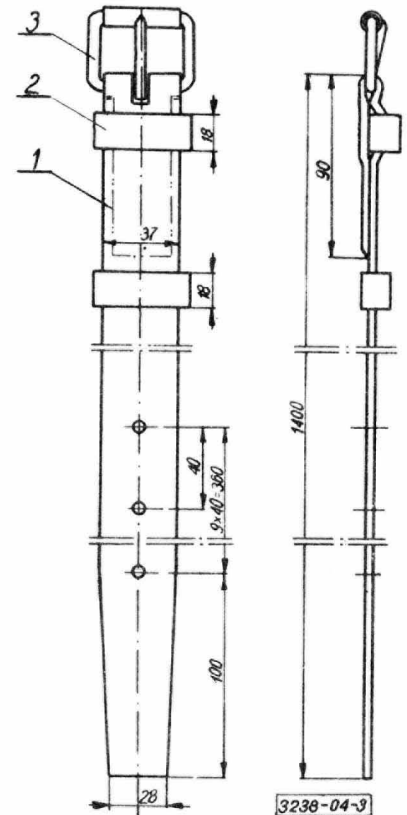
**mm - wg rys. 1 ÷ 3.**



Rys. 1. Naprężak paskowy



Rys. 2. Zatrzaśnik paskowy



Rys. 3. Pasek

Zjednoczenie Budownictwa Łączności  
 Ustanowiona przez Dyrektora ZBŁ dnia 23 sierpnia 1968 r.  
 jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i odbioru od dnia 1 kwietnia 1969 r.  
 (Mon. Pol. nr 46/1968 poz. 326)

**3.2. Materiały na części składowe naprężaka po-**  
dano w tabl. 1.

Tablica 1

Nr rys.	Nr części	Nazwa części	Liczba sztuk	Materiał i nr normy
1	2	3	4	5
1 i 3	1	Pasek	1	Skóra rymarska 711342 śr - m- III wg PN-62/ P-22201 i PN-58/P-22217
1 i 3	2	Nasuwka	2	
1 i 3	3	Sprzączka	1	Sprzączka A - 3 - a - 40 wg PN-65/8511-11
1 i 2	4	Zatrzaśnik	2	Zatrzaśnik mały wg PN-64/M-51503
1 i 2	5	Jarzmo zatrzaśnika	2	Drut stalowy 10,0 gca -II -Ow wg PN-67/M-80026
1 i 2	6	Obsada jarzma	2	Taśma stalowa 24×4Ns IISt3 Z 1/2 wg PN-64/H-92334
2	7	Oś obsady	2	Drut stalowy 12,0 gb-II-Nw wg PN-67/M-80026
2	8	Tuleja	2	Rura stalowa bez szwu K-15×1-R-żn wg PN-61/ H-74240
2	9	Podkładka	4	Podkładka okrągła dokład- na Zm 10,5 cynkowana wg PN-67/M-82006
2	10	Nakrętka	2	Nakrętka M10×1 wg PN-58/M-82144
		Nici		Nici Lip 332 Nr 18/8S wg PN-64/P-81602

**3.3. Wykonanie.** Pasek i nasuwki powinny być wykonane ze skóry wg PN-58/P-22217. Szwy na pasku i nasuwkach powinny mieć ściegi równe, regularne, dociągnięte bez zrywów nici. Zakończenie szwów powinno być wzmocnione ściegami podwójnymi. Jarzmo zatrzaśnika powinno swobodnie obracać się w obsadzie bez zatarć i nadmiernych luzów. Nakrętka jarzma powinna być zabezpieczona przed odkręcaniem się. Oś obsady powinna być nieruchomo związana z ramionami obsady. Tulejka powinna swobodnie obracać się na osi obsady. Ostre krawędzie części metalowych naprężaka powinny być stępione.

**3.4. Zabezpieczenie przed korozją.** Części metalowe naprężaka powinny być pokryte powłoką cynku i pasywowane. Zaleca się metodę ocynkowania w płynnym cynku wg PN-60/E-04500.

Powłoka ochronna powinna być jednolita, gładka, bez pęcherzy, rys, nacieków i zalań oraz powinna ściśle przylegać do podłoża.

Części metalowe współpracujące obrotowe powinny być ponadto natłuszczone.

#### 4. PAKOWANIE I PRZECHOWYWANIE

**4.1. Pakowanie.** Spięte naprężaki paskowe należy owijać w papier pakowy i układać w pudła tekturowe.

Masa (waga) pudła brutto nie powinna przekraczać 25 kg.

Na pudle należy podać w sposób trwały i czytelny:

- znak wytwórni,
- oznaczenie wg 2,
- liczbę sztuk.

Dopuszcza się za zgodą zamawiającego dostarczanie naprężaków owiniętych w papier i związanych w wiązki zaopatrzone w przywieszkę z napisem jak wyżej.

**4.2. Przechowywanie.** Naprężaki paskowe należy przechowywać w pomieszczeniach zabezpieczających je przed wpływami atmosferycznymi.

#### 5. BADANIA

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

- materiałów
- wymiarów,
- wykonania,
- zabezpieczenia przed korozją.

##### 5.2. Opis badań

**5.2.1. Sprawdzenie materiałów** na zgodność z 3.2 należy wykonać przez sprawdzenie zaświadczenia kontroli technicznej wytwórni.

**5.2.2. Sprawdzenie wymiarów** na zgodność z 3.1 należy wykonać za pomocą przymiaru liniowego i suwmiarki.

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

Swobodne obracanie się jarzma zatrzaśnika w obsadzie oraz tulei na osi obsady należy sprawdzić siłą palców ręki.

**5.2.4. Sprawdzenie zabezpieczenia przed korozją** na zgodność z 3.4 należy wykonać przez oględziny nieuzbrojonym okiem.

**5.3. Ocena wyników badań.** Przedstawioną do odbioru partię naprężaków paskowych należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli badania wg 5.1 dały wynik dodatni.

Naprężak uznany za niedobry w którymkolwiek badaniu nie podlega dalszym badaniom.