

OSPRZĘT LINII TELE- KOMUNIKACYJNYCH	NORMA BRANŻOWA	<b>BN-73</b> <b>3238-11</b>
	<b>Widły do słupów</b>	Zamiast BN-64.9378-14
		Grupa katalogowa XIX 56

## 1. WSTĘP

**1.1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są widły stalowe osadzone na żerdzi o długości do 5,5 m z drewna sosnowego wg BN-68/9221-02 albo z drewna dębowego lub grabowego wg BN-67/9222-01, przeznaczone do podnoszenia, ustawiania i podtrzymywania słupów drewnianych i prefabrykowanych, stosowanych przy budowie telekomunikacyjnych linii napowietrznych wg BN-70/8984-09.

### 1.2. Normy związane

PN-70/C-94139 Węże gumowe pneumatyczne o ciśnieniu roboczym do 10 kg/cm<sup>2</sup> (1 MN/m<sup>2</sup>)  
 PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki  
 PN-67/M-80026 Druty okrągłe ze stali niskowęglowej ogólnego przeznaczenia  
 PN-70/M-82952 Nity ze łbem kulistym  
 BN-70/0644-09 Pręty klasy A-IV do zbrojenia betonu  
 EN-70/8984-09 Telekomunikacyjne linie napowietrzne. Ogólne wymagania i badania  
 EN-68/9221-02 Drewno okrągłe. Tyczki, żerdzie i słupki  
 EN-67/9222-01 Żerdzie dyszlowe

## 2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

**2.1. Rodzaje.** Rozróżnia się dwa rodzaje wideł:  
 Wsd - do słupów drewnianych,  
 Wsp - do słupów prefabrykowanych.

**2.2. Przykład oznaczenia** wideł do słupów prefabrykowanych:

WIDŁY DO SŁUPÓW Wsp BN-73/3238-11

## 3. WYMAGANIA

**3.1. Wymiary w mm** - wg rys. 1 i 2 na str. 2.

### 3.2. Materiał

**3.2.1. Widły Wsd** - stal węglowa konstrukcyjna St3X wg PN-72/H-84020 oraz nit 6×60 wg PN-70/M-82952.

**3.2.2. Widły Wsp** - pręt okrągły zębrowany 18,3 ze stali 18G2 wg BN-70/0644-09 na ramiona wideł

oraz stal węglowa konstrukcyjna St3X wg PN-72/H-84020 na trzon wideł. Wąż gumowy Z-16-I wg PN-70/C-94139 jako nakładka na ramiona wideł.

### 3.3. Wykonanie

**3.3.1. Widły Wsd.** Ramiona wideł powinny być wykonane z jednego odcinka blachy lub pasa stalowego.

Połączenie trzona z ramionami powinno być wykonane przez nitowanie. Dopuszcza się łączenie zębów oraz trzona z ramionami wideł przez spawanie w sposób zapewniający trwałe ich połączenie.

Zakuwki nitów powinny być kuliste, gładkie i bez pęknięć, a końce zębów zaokrąglone.

Powierzchnie wideł powinny być bez pęknięć i zadziorów, a krawędzie zatępione.

**3.3.2. Widły Wsp.** Ramiona wideł powinny być wykonane z jednego odcinka pręta i połączone z trzosem przez spawanie w sposób zapewniający trwałe ich połączenie.

Wąż gumowy powinien być nałożony ściśle na ramiona wideł zgodnie z rys. 2.

**3.4. Cechowanie.** Na zewnętrznej powierzchni trzona, w miejscu wskazanym na rys. 1 i 2, powinny być wykonane w sposób trwały i czytelny:

- a) znak wytwórni,
- b) symbol BN.

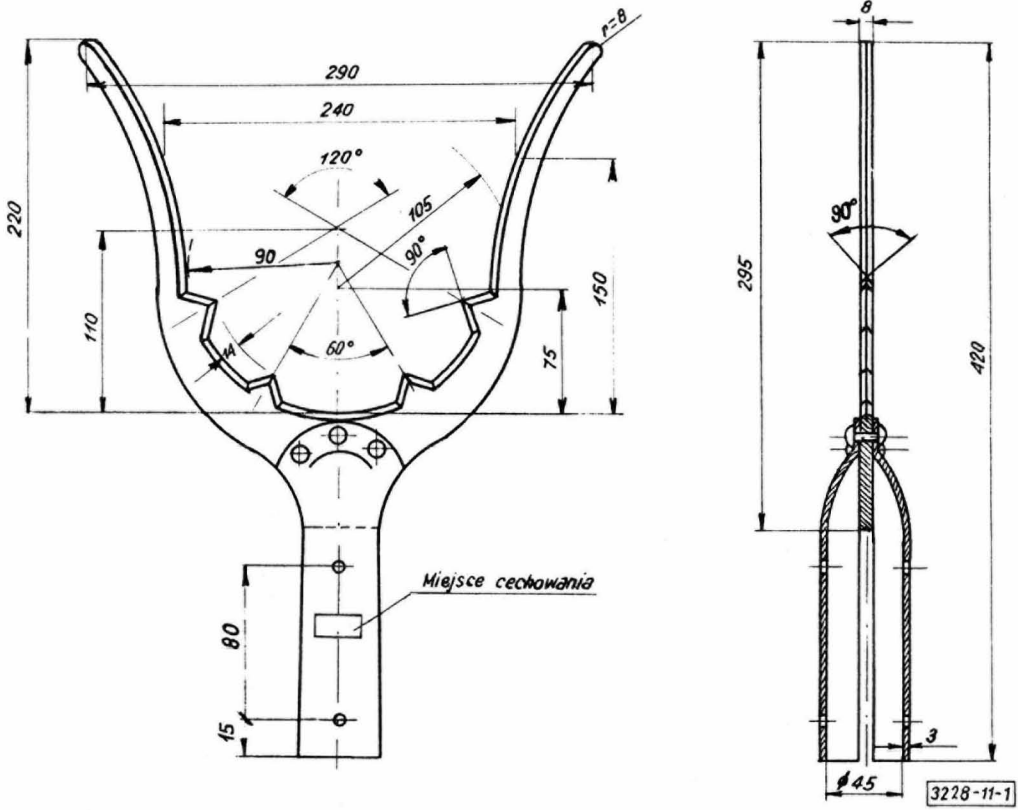
**3.5. Zabezpieczenie przed korozją.** Powierzchnie części stalowych powinny być pokryte podkładową farbą miniovą, a następnie szarym lakierem nitro lub innym równorzędnym środkiem zabezpieczającym przed korozją.

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

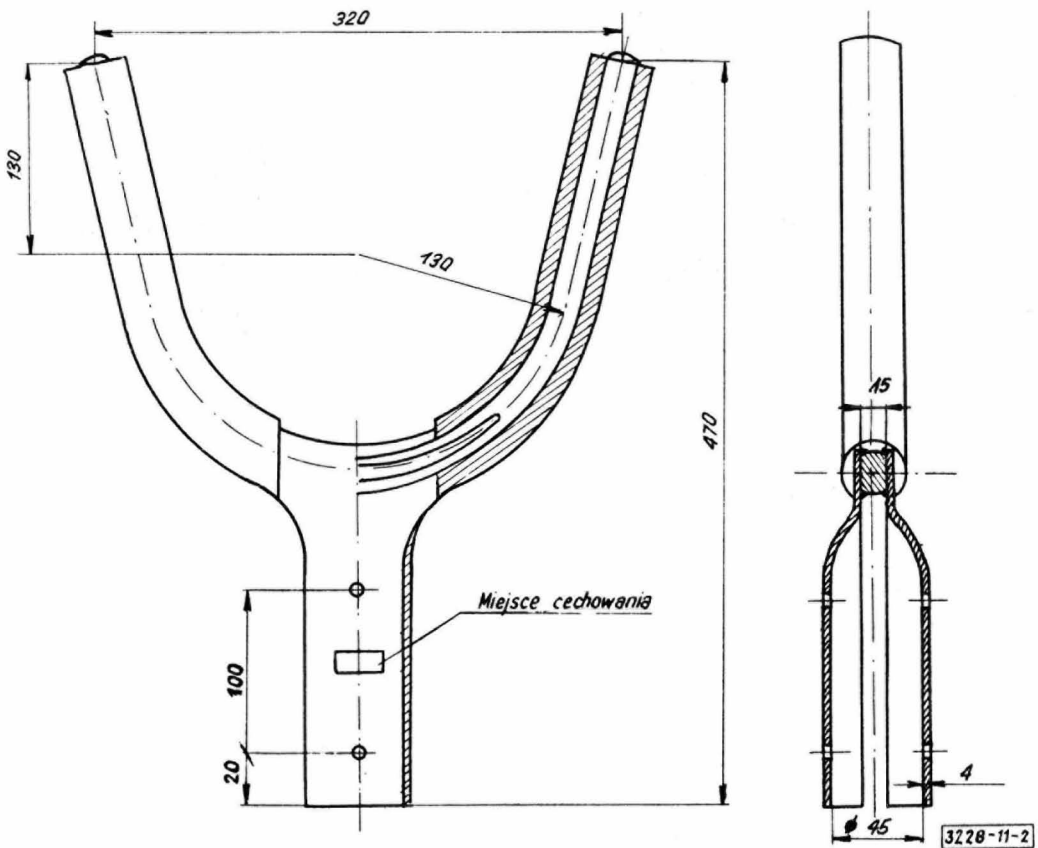
## 4. PAKOWANIE I PRZECHOWYWANIE

**4.1. Pakowanie.** Widły jednego rodzaju powinny być wiązane w wiązki po 10 sztuk w sposób trwały miękkim drutem stalowym o średnicy nie mniejszej niż 1,0 mm wg PN-67/M-80026.

Zjednoczenie Budownictwa Łączności  
 Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Budownictwa Łączności dnia 17 grudnia 1973 r.  
 jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 lipca 1974 r.  
 (Dz. Norm. i Miar nr 8 / 1974 poz. 21 )



Rys. 1. Widły do słupów drewnianych



Rys. 2. Widły do słupów prefabrykowanych

Każda wiązka powinna być zaopatrzona w przywieszkę, na której należy podać w sposób trwały i czytelny:

- a) znak wytwórni,
- b) oznaczenie wg 2.2,
- c) masę brutto.

4.2. Przechowywanie. Widły należy przechowywać w pomieszczeniach zabezpieczających je przed wpływami atmosferycznymi.

## 5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Przedstawioną do odbioru partię wideł jednego rodzaju należy poddać badaniom:

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

5.2. Pobieranie próbek. Z przedstawionej do odbioru partii wideł jednego rodzaju należy pobrać do badań wg 5.1 b) i c) sposobem losowym próbkę o liczności podanej w tablicy kol. 2.

Liczność partii	Liczność próbek	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych
sztuk		
1	2	3
do 15	5	0
16÷ 40	10	1
41÷ 160	25	2
161÷1000	60	4

### 5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie materiałów należy wykonać na podstawie zaświadczenia kontroli jakości wytwórni.

5.3.2. Sprawdzenie wymiarów należy wykonać za pomocą przymiaru kreskowego i suwmiarki.

5.3.3. Sprawdzenie wykonania należy przeprowadzić przez oględziny nieuzbrojonym okiem oraz przez przeprowadzenie próby ścisłości nałożenia węża gumowego na ramiona wideł wg rys. 2.

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

5.4. Ocena wyników badań. Partię wideł należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wszystkie badania wg 5.1 dały wynik dodatni.

Widły uznane jako niedobre w którymkolwiek z badań nie podlegają dalszym badaniom.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-73/3238-11

Istotne zmiany w stosunku do BN-64/9378-14

Rozszerzono zakres i wymagania normy o widły do słupów prefabrykowanych.