

OSPRZĘT LINII TELEKOMUNIKACYJNYCH	NORMA BRANŻOWA	BN-77 3231-32
	Stopień włazowy do słupów drewnianych	
	Zamiast BN-67/9378-33	
Grupa katalogowa XIX 56		

1. WSTĘP

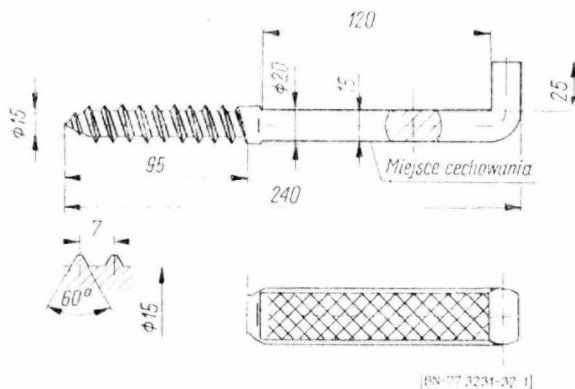
Przedmiotem normy jest stopień włazowy do słupów i masztów drewnianych telekomunikacyjnych linii powietrznych.

2. OZNACZENIE

STOPIEŃ WŁAZOWY BN-77/3231-32

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary stopnia w mm podano na rys. 1.



Rys. 1

3.2. **Material.** Stopień powinien być wykonany z pręta okrągłego o średnicy 20 mm wg PN-75/H-93200/00 ze stali St3SX wg PN-72/H-84020.

3.3. **Wykonanie.** Stopień powinien mieć na części wchodzącej w słupek gwint do drewna wykonany wg PN-72/M-82509. Gwint powinien mieć rdzeń walcowy.

Górna powierzchnia stopnia powinna mieć wykonane krzyżowe nacięcia przeciwślizgowe o głębokości około 1 mm.

Powierzchnie stopnia z wyjątkiem powierzchni części wchodzącej w słupek i powierzchni górnej powinny być gładkie, bez zadziorów, a krawędzie zatępione.

3.4. **Zabezpieczenie przed korozją.** Powierzchnia stopnia powinna być pokryta lakierem bitu-

micznym lub innym równorzędnym środkiem zabezpieczającym ją przed korozją.

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

3.5. **Wytrzymałość na obciążenie.** Stopień powinien wytrzymać bez trwałego odkształcenia obciążenie na zginanie siłą skupioną 1,4 kN (140 kG).

3.6. **Cechowanie.** Na stopniu, w miejscu oznaczonym na rys. 1, należy wykonać w sposób trwały i czytelny symbol BN.

4. PAKOWANIE I PRZECHOWYWANIE

4.1. **Pakowanie.** Stopnie powinny być pakowane w pojemniki i układane w nich warstwami, które przekłada się wiórami drewnianymi lub podobnym materiałem.

Dopuszczalna masa pojemnika nie powinna przekraczać 50 kg.

Każdy pojemnik powinien być zaopatrzony w przywieszkę, na której należy podać w sposób trwały i czytelny:

- znak wytwórni,
- oznaczenie wg 2,
- liczbę sztuk stopni w pojemniku,
- masę pojemnika brutto.

Za zgodą odbiorcy dopuszcza się inny sposób pakowania stopni.

4.2. **Przechowywanie.** Stopnie należy przechowywać w pomieszczeniach zabezpieczających je przed opadami atmosferycznymi.

5. BADANIA

5.1. **Rodzaje badań.** Przedstawioną do odbioru partię stopni należy poddać sprawdzeniu:

- materiału (3.2),
- wymiarów (3.1),
- wykonania (3.3),
- zabezpieczenia przed korozją (3.4),
- wytrzymałości na obciążenie (3.5).

Zgłoszona przez Zjednoczenie Budownictwa Łączności
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Budownictwa Łączności dnia 15 września 1977 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 kwietnia 1978 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 1/1978 poz. 3)

5.2. Pobieranie próbek. Z przedstawionej do odbioru partii stopni włazowych należy pobrać próbki sposobem losowym do badań wg 5.1b) ÷ d).

Do badania wg 5.1e) należy pobrać sposobem losowym z części partii próbkę, która przeszła badania wg 5.1b) ÷ d) z wynikiem dodatnim.

5.3. Poziom kontroli — II ogólny wg PN-73/N-03021 dla badań wg 5.1b) ÷ d).

5.4. Wadliwość dopuszczalna w_2 — nie większa niż 4^{0/0}, dla badań wg 5.1b) ÷ d).

5.5. Opis badań

5.5.1. Sprawdzenie materiału należy wykonać na podstawie zaświadczenia kontroli jakości wytwórni.

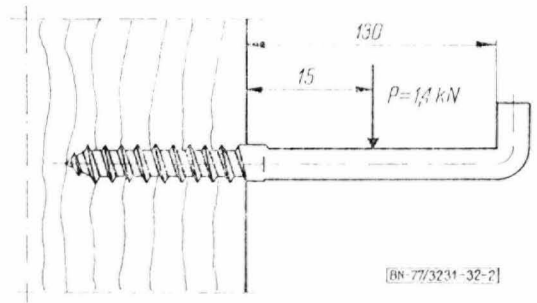
5.5.2. Sprawdzenie wymiarów należy wykonać za pomocą przymiaru kreskowego, suwmiarki lub szablonu.

5.5.3. Sprawdzenie wykonania należy wykonać przez oględziny nieuzbrojonym okiem.

5.5.4. Sprawdzenie zabezpieczenia przed korozją należy wykonać przez oględziny nieuzbrojonym okiem oraz w przypadku powłok lakierniczych przez opukiwanie młotkiem drewnianym o masie 0,25 kg.

5.5.5. Sprawdzenie wytrzymałości na obciążenie należy wykonać przez przyłożenie do stopnia, za-

mocowanego w sposób podany na rys. 2, siły gnącej P o wielkości 1,4 kN (140 kG).



Rys. 2

Siłę obciążającą stopień należy stopniowo zwiększać w ciągu 1 min od zera do wielkości granicznej 1,4 kN (140 kG) a po osiągnięciu tej wielkości utrzymać ją w ciągu 1 min.

Stopień nie powinien wykazywać trwałego odkształcenia.

5.6. Ocena wyników badań. Przedstawioną do odbioru partię stopni włazowych należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeśli liczba sztuk niedobrych w badanej próbce nie przekracza dopuszczalnej liczby kwalifikującej (m_1)¹⁾.

Stopień uznany za nieodpowiadający wymaganiom normy, w którymkolwiek z badań, nie podlega dalszym badaniom.

¹⁾ Patrz Informacje dodatkowe p. 5.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Zjednoczenie Budownictwa Łączności.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-67/9378-38

a) zamiast stali St3 wprowadzono stal St3SX.

b) podano kształt gwintu zgodnie z PN-72/M-82509.

3. Normy związane

PN-72/H-81020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-75/H-93200/00 Walecówka i pręty stalowe okrągłe walcowane na gorąco. Wymiary

PN-72/M-82509 Wkręty do drewna. Ogólne wymagania i badania

PN-73/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badań

1. Autor projektu normy — inż. Jerzy Kloza, Warszawskie Przedsiębiorstwo Robót Telekomunikacyjnych.

5. Plan badania. Liczność próbki w zależności od liczności partii i wadliwości dopuszczalnej dla kontroli normalnej wg PN-73/N-03021 podano w tablicy.

Liczność partii sztuk dla kontroli normalnej N	Badanie wg 5.1b) ÷ d)		Badanie wg 5.1e)	
	Liczność próbek sztuk n	Liczba kwalifikująca m_1	Liczność próbek sztuk	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych
1	2	3	4	5
do 280	32	3	5	0
281 ÷ 500	50	5	7	0
501 ÷ 1200	80	7	8	0