

ŁĄCZNOŚĆ	NORMA BRANŻOWA	BN-66
	Telekomunikacyjne linie kablowe międzydzielcowe Głowice	9378-34
	Listwy oznaczeniowe	
		Grupa katalogowa W 94

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są listwy oznaczeniowe (konstrukcje oznaczeniowe) do głowic wg BN-66/9378-35, stosowane w telekomunikacyjnych liniach kablowych międzydzielcowych.

1.2. Normy związane

- PN-62/E-29050 Materiały elektroizolacyjno-konstrukcyjne. Płyty papierowe utwardzone żywicą fenolową
- PN-57/H-92121 Blacha cienka stalowa do tłoczenia. Warunki techniczne
- PN-54/H-92331 Taśmy stalowe ulepszone cieplnie
- PN-62/M-82007 Podkładki do wkrętów o łbach walcowych i kulistych
- PN-60/M-82230 Wkręty średniodokładne ze łbem walcowanym z gwintem na całej długości
- PN-61/M-82952 Nity ze łbem kulistym o średnicy 2 do 9 mm
- PN-61/M-82972 Nity rurkowe z płaskim łbem
- PN/P-79011-projekt. Pudełka kartonowe i tekturowe składane do towarów sypkich
- PN-59/P-95602 Papier i karton kreślarski
- BN-63/3226-04 Telekomunikacyjne linie kablowe międzydzielcowe. Głowice. Łączówki
- BN-66/9378-35 Telekomunikacyjne linie kablowe międzydzielcowe. Głowice
- BN (w opracowaniu) Tworzywa sztuczne. Celuloid

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Wielkość. Rozróżnia się następujące wielkości listew oznaczeniowych:

- 5×2 - do łączówek o 5 parach zewnętrznych końcówek lutowniczych,
10×2 - do łączówek o 10 parach zewnętrznych końcówek lutowniczych.

2.2. Komplet. W zależności od rodzaju i wielkości głowic liczbę sztuk listew oznaczeniowych lewych i prawych wielkości 5×2 i 10×2 oraz listew poprzecznych, wchodzących w skład kompletu dla poszczególnych głowic, podano w tabl. 1.

Tablica 1

Lp.	Rodzaj i wielkość głowicy	Komplet listew oznaczeniowych wg rys. 1				
		5×2		10×2		Listwa poprzeczna
		lewa	prawa	lewa	prawa	
Liczba sztuk						
1	GPO-5	1	1	-	-	1
2	GPO-10	-	-	1	1	1
3	GPO-15	1	1	1	1	1
4	GPO-20 lub PGH-20	-	-	2	2	1
5	GPO-25	1	1	2	2	1
6	GPO-30	-	-	3	3	1
7	GPO-40 lub PGH-40	-	-	4	4	1
8	GPO-50	-	-	5	5	1

Zjednoczenie Budownictwa Łączności
Ustanowiona przez Dyrektora ZBŁ dnia 1 października 1966 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i odbioru od dnia 1 stycznia 1968 r.
(Mon. Pol. nr 72/1966 poz. 336)

2.3. Przykład oznaczenia

a) kompletu listew oznaczeniowych dla głowicy GPO-10 z pudłem otwartym z dziesięcioma parami zewnętrznymi końcówkami lutowniczymi:

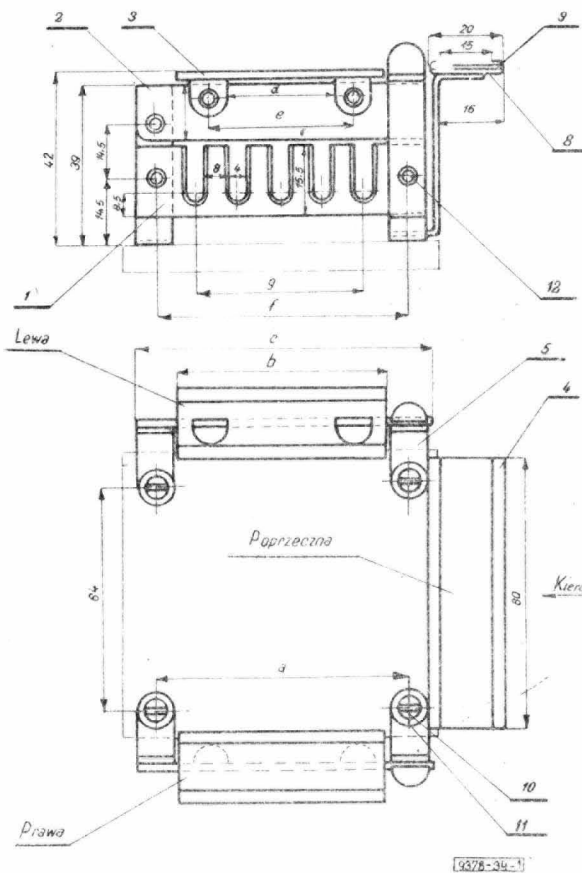
KOMPLET LISTEW OZNACZENIOWYCH GPO-10 BN-66/9378-34

b) kompletu listew oznaczeniowych dla głowicy GPH-20 z pudłem zewnętrznymi końcówkami lutowniczymi:

KOMPLET LISTEW OZNACZENIOWYCH GPH-20 BN-66/9378-34

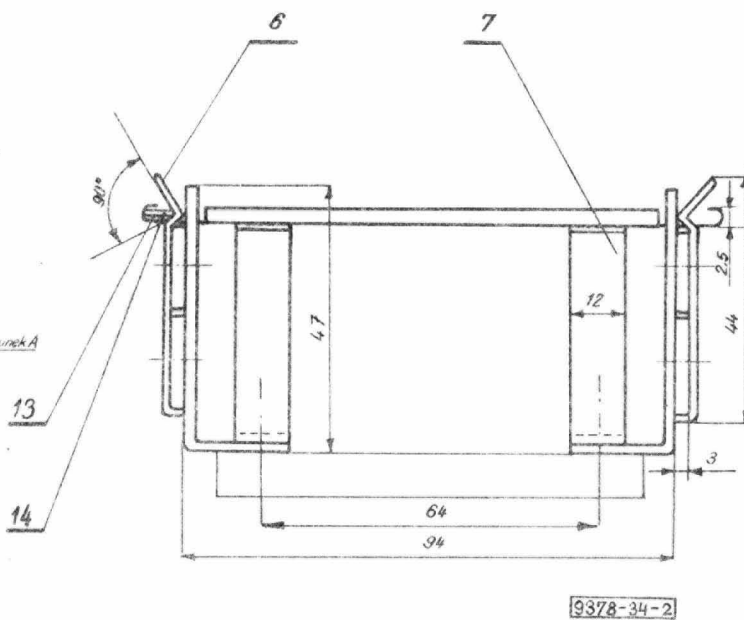
3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary w mm podano na rys. 1 i 2. Odchyłki wymiarów według tolerancji warsztatowej.



Rys. 1. Listwy oznaczeniowe

Wielkość	a	b	c	d	e	f	g
5×2	70	54	82	20	32	70	48
10×2	130	114	142	80	92	130	108



Rys. 2. Widok listew oznaczeniowych z kierunku A (rys. 1)

3.2. Materiały i części składowe podano w tabl. 2.

Tablica 2

Nr części na rys. 1 i 2	Nazwa części	Liczba sztuk	Materiał lub wyróżnik	Nr normy
1	2	3	4	5
1	Płytki podłużna dolna	2	Płytki PFK 3	PN-62/E-29050
2	Płytki podłużna górna	2	Płytki PFK 3	PN-62/E-29050
3	Listwa podłużna	2	Blacha cienka stalowa do tłoczenia IIT/2-0,5	PN-57/H-92121
4	Listwa poprzeczna	1	Blacha cienka stalowa do tłoczenia IIT/2-0,5	PN-57/H-92121

cd. tabl. 2

Nr części na rys. 1 i 2	Nazwa części	Liczba sztuk	Materiał lub wyróżnik	Nr normy
1	2	3	4	5
5	Wspornik	4	Blacha cienka stalowa do tłoczenia IIT/2-2	PN-57/H-92121
6	Zamek sprężymujący	2	Taśma stalowa Rp-12X1-T130	PN-54/H-92331
7	Wspornik listwy	2	Blacha cienka stalowa do tłoczenia IIT/2-1	PN-57/H-92121
8	Wkładka oznaczeniowa poprzeczna	1	Karton kreślarski 2 - gat. 2	PN-59/P-95602
9	Wkładka ochronna	1	Celuloid grubości 0,5 mm	BN (w opracowaniu)
10	Wkręt	4	M5 X 25	PN-60/M-82230
11	Podkładka	4	5,5 ocynkowana	PN-62/M-82007
12	Nit rurkowy lub nit z łbem kulistym	10	4 X 8 Al	PN-61/M-82972 PN-61/M-82952
13	Wkładka oznaczeniowa podłużna	2	Karton kreślarski 2 - gat. 2	PN-59/P-95602
14	Wkładka ochronna	2	Celuloid grubości 0,5 mm	BN (w opracowaniu)

Dopuszcza się wykonanie listew z innych materiałów o własnościach nie gorszych niż podano w tabl. 2.

3.3. Wykonanie

3.3.1. Zamki sprężynujące powinny być połączone przez nitowanie.

Otwieranie zamków nie powinno powodować odkształceń trwałych w ich profilach.

Płytki górne powinny być połączone ze wspornikami przez nitowanie w sposób zapewniający swobodny ruch płytek w płaszczyźnie pionowej.

3.3.2. Listwy oznaczeniowe podłużne powinny być połączone w sposób trwały przez nitowanie, a listwa poprzeczna przez zgrzewanie punktowe.

Wkładki oznaczeniowe i ochronne nie powinny samoczynnie wysuwać się z listew.

3.4. Wykończenie. Krawędzie podłużnych wycięć w dolnych płytkach listew należy fażować, a ostre krawędzie wszystkich części składowych zatępić.

Części metalowe powinny być ocynkowane lub kadmowane.

Powłoki ochronne powinny być gładkie, bez prześwitów i plam, nie powinny pękać i odpryskiwać.

4. PAKOWANIE I PRZECHOWYWANIE

4.1. Pakowanie. Listwy oznaczeniowe należy pakować kompletami w pudełka tekturowe wg PN/P-79011-projekt po 25 kompletów.

Wkrętki i podkładki powinny być owinięte papierem i ułożone na spodzie pudełka.

Listwy należy układać warstwami, a warstwy oddzielać np. ścinkami papieru lub watą drzewną w sposób zabezpieczający je przed uszkodzeniami mechanicznymi w czasie transportu.

Na bocznej zewnętrznej ścianie pudełka powinny być umieszczone w sposób trwały i czytelny:

- a) znak wytwórni,
- b) oznaczenie wg 2.3,
- c) liczba kompletów.

4.2. Przechowywanie. Listwy oznaczeniowe powinny być przechowywane w pomieszczeniach zabezpieczających je przed wpływami atmosferycznymi.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Listwy oznaczeniowe przedstawione do odbioru należy poddać sprawdzeniu:

- a) materiałów,
- b) wymiarów,
- c) wykonania.

5.2. Pobieranie próbek. Z przedstawionej do odbioru partii listew oznaczeniowych należy pobrać sposobem losowym do badań wg 5.1 b) i c) liczbę sztuk podaną w tabl. 3.

Tablica 3

Liczność partii sztuk	Liczność próbki sztuk	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych
do 25	5	0
26 ÷ 100	10	1
101 ÷ 400	25	2
401 ÷ 1000	40	3

5.3. Opis badań

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

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

5.3.3. Sprawdzenie wykonania na zgodność z 3.3, 3.4 i 4.1 należy wykonać przez oględziny nieuzbrojonym okiem.

5.4. Ocena wyników badań. Przedstawioną do odbioru partię listew oznaczeniowych należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wszystkie badania wg 5.1 dały wynik dodatni.

5.5. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Każda partia listew oznaczeniowych, uznana za zgodną z wymaganiami normy, powinna mieć zaświadczenie wytwórcy zawierające co najmniej następujące dane:

- a) datę wystawienia zaświadczenia,
- b) nazwę i adres zakładu produkcyjnego,
- c) liczba sztuk,
- d) wynik badań.

6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ LISTEW OZNACZENIOWYCH UZNANĄ ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI

NORMY

Poszczególne partie listew oznaczeniowych uznane w wyniku badań za niezgodne z wymaganiami normy mogą być przez wytwórcę przesortowane i przedstawione do powtórnych badań.

Wyniki badań powtórnych należy uznać za ostateczne.

K O N I E C