

ŁĄCZNOŚĆ	NORMA BRANŻOWA	BN-67
	Telekomunikacyjne linie napowietrzne Podkładka stalowa do poprzeczników	9378-36
		XIX-56
		Grupa katalogowa VI-91

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest podkładka stalowa stosowana przy umocowaniu poprzeczników wg PN-60/T-92022 na słupach pojedynczych.

1.2. Normy związane

PN-61/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-55/H-93202 Stal węglowa walcowana. Pręty płaskie. Wymiary

PN-57/M-80026 Druty stalowe okrągłe pospolitej i zwykłej jakości

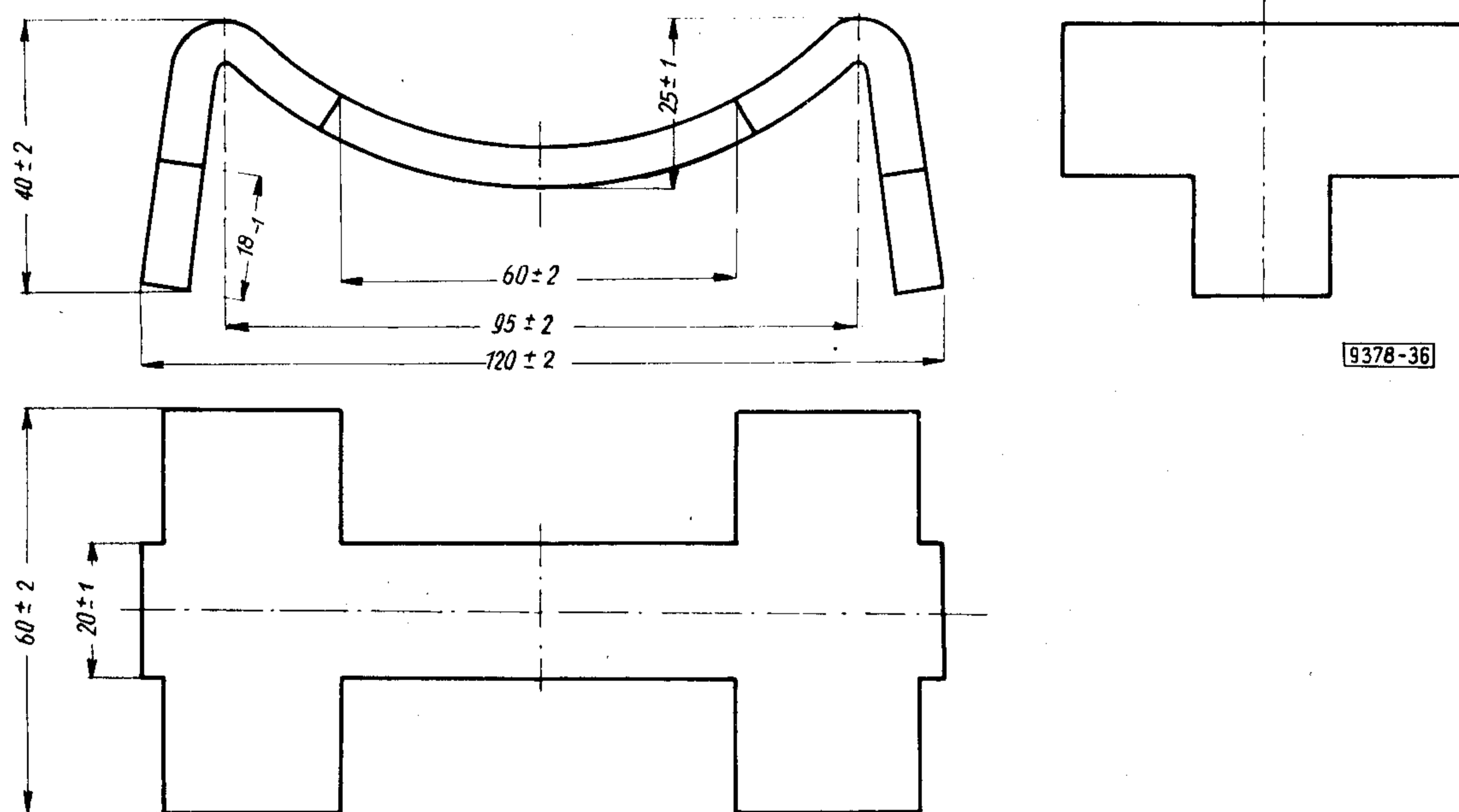
PN-60/T-92022 Telekomunikacyjne linie napowietrzne. Poprzeczniki stalowe

2. OZNACZENIE

PODKŁADKA DO POPRZECZNIKÓW BN-67/9378-36

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary podkładki w mm podano na rysunku.



3.2. Materiał. Podkładka powinna być wykonana z pręta płaskiego 60 × 6 wg PN-55/H-93202 ze stali St3 wg PN-61/H-84020.

3.3. Wykonanie. Podkładka powinna być wykonana z jednolitego pręta.

Powierzchnia podkładki powinna być gładka, bez zadziorów, pęknięć i rys.

Zjednoczenie Budownictwa łączności
Ustanowiona przez Dyrektora ZBŁ dnia 14 marca 1967 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i odbioru od dnia 1 stycznia 1968 r.
(Mon. Pol. nr 30/1967 poz. 142)

3.4. Zabezpieczenie przed korozją. Podkładki powinny być pokryte lakierem bitumicznym lub innym równorzędnym środkiem zabezpieczającym je przed korozją.

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

3.5. Cechowanie. Podkładek nie cechuje się.

4. PAKOWANIE I PRZECHOWYWANIE

4.1. Pakowanie. Podkładki do transportu należy pakować w pojemniki metalowe lub w skrzynki drewniane.

Ciężar skrzynki brutto nie powinien przekraczać 50 kg.

Na zewnętrznej stronie pojemnika lub skrzynki powinny być podane w sposób trwały i czytelny:

- a) nazwa wytwórni,
- b) oznaczenie wg 2,
- c) ciężar brutto,
- d) liczba sztuk.

Dopuszcza się, za zgodą zamawiającego, inny sposób pakowania, np. w wiązki, do wiązania których należy użyć drutu stalowego miękkiego o średnicy $1,6 \div 2$ mm wg PN-57/M-80026.

Każda wiązka powinna być zaopatrzona w przywieszkę, na której należy podać dane jak w poz. a) ÷ d).

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

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Podkładki przedstawione do odbioru należy poddać sprawdzeniu:

- a) materiałów,
- b) wymiarów,
- c) wykonania,
- d) zabezpieczenia przed korozją.

5.2. Pobieranie próbek. Z przedstawionej do odbioru partii podkładek należy pobrać, sposobem losowym, do badań wg 5.1 b) ÷ d) próbkę o liczności podanej w tabelicy.

Liczność partii sztuk	Liczność próbki sztuk	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych
do 160	5	0
161 ÷ 600	10	1
601 ÷ 2 500	25	2
2 501 ÷ 6 300	40	3
6 301 ÷ 16 000	60	4

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie materiałów na zgodność z 3.2 polega na sprawdzeniu zaświadczenia kontroli technicznej wytwórni.

5.3.2. Sprawdzenie wymiarów na zgodność z 3.1 należy przeprowadzić za pomocą przymiaru liniowego, suwmiarki lub szablonu.

5.3.3. Sprawdzenie wykonania na zgodność z 3.3 i 4.1 należy przeprowadzić przez oględziny nieuzbrojonym okiem.

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

5.4. Ocena wyników badań. Przedstawioną do odbioru partię podkładek należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wszystkie badania wg 5.1 dały wynik dodatni. Podkładka uznana za niedobłą w którymkolwiek z badań nie podlega dalszym badaniom.

6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ PODKŁADEK UZNANĄ ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

Poszczególne partie podkładek 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