

OSPRZĘT LINII TELEKOMUNI- KACYJNYCH	NORMA BRANŻOWA	BN-70
	Telekomunikacyjne linie napowietrzne	3238-07
	Trójnóg	Grupa katalogowa XIX 56

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest trójnóg stosowany przy przebudowie telekomunikacyjnych linii napowietrznych wg PN-65/T-05601 dla czasowego podtrzymywania przelotowych słupów drewnianych wg PN-67/D-95023.

1.2. Normy związane

PN-67/D-95023 Słupy drewniane teleenergetyczne
 PN-68/H-74240 Rury stalowe bez szwu walcowane lub ciągnięte na zimno. Wymagania i badania
 PN-67/H-92325 Stal węglowa walcowana. Bednar-
 ka bez pokrycia i ocynkowania
 PN-67/M-80026 Druty okrągłe ze stali niskowę-
 lowej ogólnego przeznaczenia

PN-58/M-82109 Śruby średniodokładne ze łbem sześciokątnym

PN-64/M-82439 Nakrętki skrzydełkowe

PKN/M-82904 Nity ze łbami kulistymi zwykłymi.
 Wymiary i ciężary

PN-67/M-84540 Łańcuchy techniczne ogniwo-
 we w ogniwach krótkich

PN-65/T-05601 Telekomunikacyjne linie napo-
 wietrzne. Przepisy budowy

2. OZNACZENIE

TRÓJNÓG BN-70/3238-07

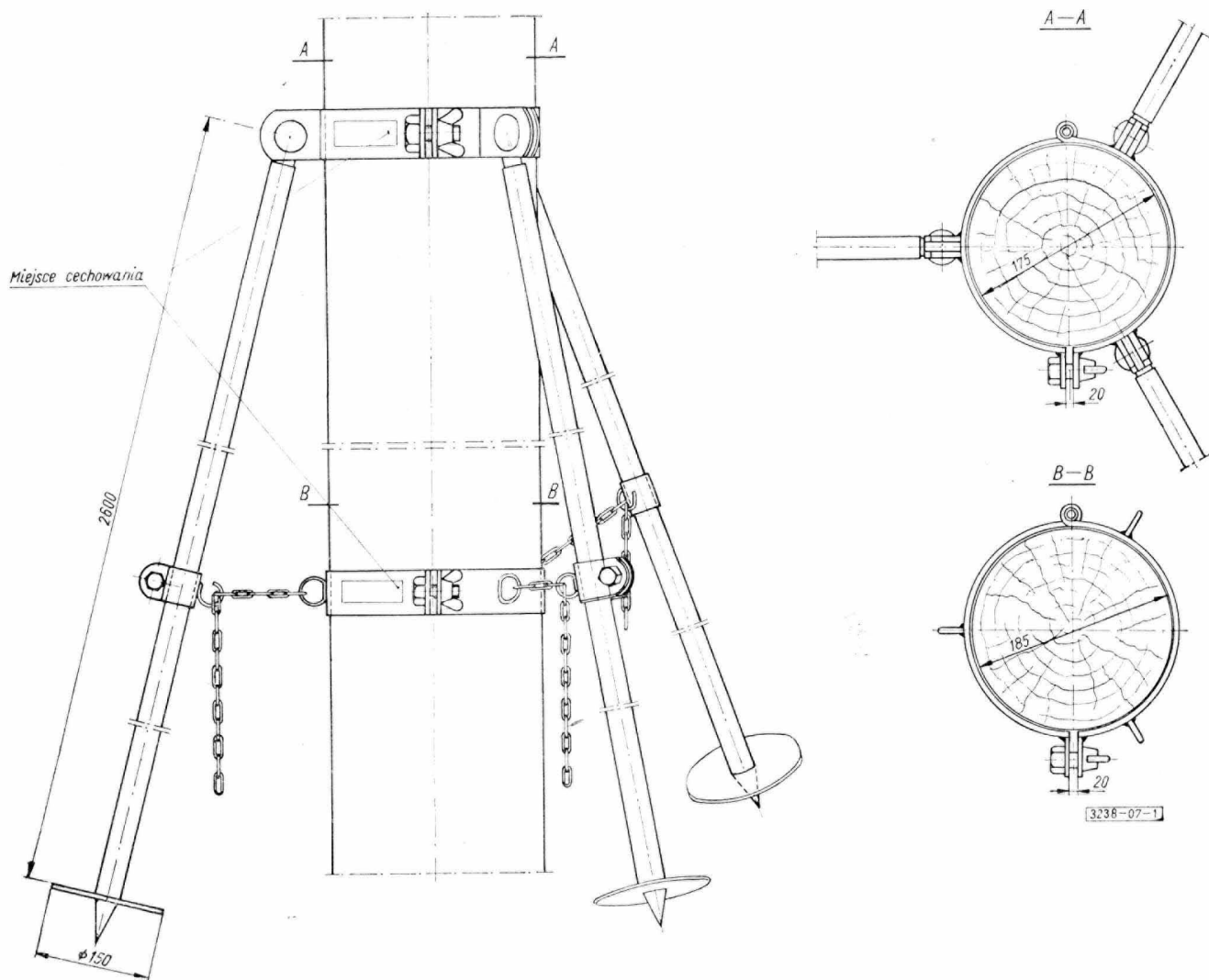
Zjednoczenie Budownictwa Łączności

Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Budownictwa Łączności dnia 20 sierpnia 1970 r.
 jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i odbioru od dnia 1 lipca 1971 r.

(Mon. Pol. nr 37/1970 poz. 282)

3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary trójnoga podano na rys. 1.



Rys. 1. Trójnóg

3.2. Materiał. Nogi trójnoga powinny być wykonane z rury stalowej bez szwu $26,5 \times 2$ ŻER45 wg PN-68/H-74240, a obejmy z bednarki 40×4 wg PN-67/H-92325.

Śruby do mocowania obejm na słupie o wymiarach $M12 \times 65$ wg PN-68/M-82109, a nakrętki skrzydełkowe $M12$ wg PN-64/M-82439.

Przegubowe zamocowanie nóg trójnoga z obejmą górną powinno być wykonane przy użyciu nitów NKz 13 wg PKN/M-82904.

Łańcuchy o długości 0,9 m powinny być wykonane wg PN-67/M-84540 (łańcuch techniczny KN4).

Dopuszcza się stosowanie innych materiałów o nie gorszych właściwościach wytrzymałościowych.

3.3. Wykonanie. Jedno z ramion każdej obejm, w miejscu połączenia śrubą, powinno mieć podłużny otwór, a zawiasy obejm górnej i dolnej powinny umożliwiać swobodne ruchy ramion.

Przegubowe zamocowanie nóg trójnoga do obejm górnej nie powinno powodować użycia siły przy ich rozstawianiu.

Do dolnej obejm powinny być trwale zamocowane trzy odcinki łańcucha technicznego.

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

- znak wytwórni,
- symbol BN.

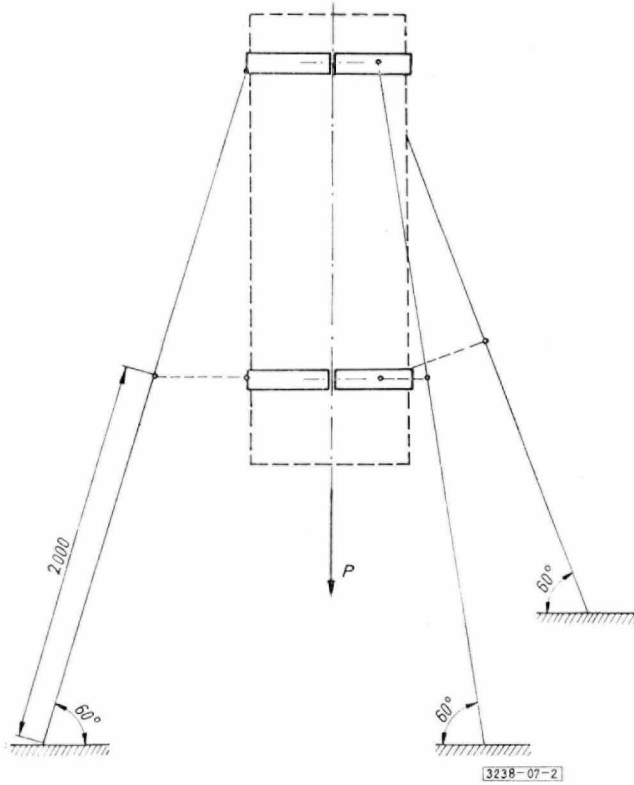
3.5. Zabezpieczenie przed korozją. Powierzchnie nóg i obejm trójnoga powinny być pokryte podkładową farbą miniową, a następnie szarym lakierem nitro lub innym równorzędnym środkiem zabezpieczającym je przed korozją.

Powłoka ochronna powinna być równa, bez zacieków, prześwitów, dobrze przylegać do po-

wierzchni chronionej, nie powinna łuszczyć się i odpryskiwać.

Części gwintowane, zawiasy obejm i łańcuchy trójnoga powinny być pokryte tłuszczem mineralnym.

3.6. Wytrzymałość. Trójnóg powinien wytrzymywać obciążenie statyczne $P=450$ kG wzdłuż osi pionowej zgodnie z rys. 2, a nogi trójnoga nie powinny wykazywać trwałego odkształcenia.



Rys. 2. Schemat ustawienia trójnoga do badania

4. PAKOWANIE I PRZECCHOWYWANIE

4.1. Pakowanie. Nogi trójnoga w dolnej części powinny być związane w sposób trwały miękkim drutem stalowym o średnicy nie mniejszej niż 1,0 mm wg PN-67/M-80026, a obejmą dolną powinna być zawieszona na obejmie górnej.

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

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Przedstawioną do odbioru partię trójnogów należy poddać badaniom.

a) sprawdzenie materiałów (3.2),

b) sprawdzenie wymiarów (3.1 i 3.2),

c) sprawdzenie wykonania (3.3 i 3.4),

d) sprawdzenie zabezpieczenia przed korozją (3.5),

e) sprawdzenie wytrzymałości (3.6).

5.2. Pobieranie próbek. Z przedstawionej do odbioru partii trójnogów należy pobrać do badań wg 5.1 b) ÷ e) sposobem losowym próbkę o liczności podanej w tablicy kol. 2.

Liczność partii sztuk	Liczność próbki sztuk	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce	
		wg 5.1 b) ÷ d)	wg 5.1 e)
1	2	3	4
do 20	5	1	0
21 ÷ 63	15	2	0
64 ÷ 160	25	3	0

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie materiału należy wykonać przez skontrolowanie zaświadczeń kontroli technicznej wytwórni.

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

5.3.3. Sprawdzenie wykonania należy wykonać przez oględziny nieuzbrojonym okiem, a ponadto na zgodność z 3.3 przez kilkakrotną zmianę położenia nóg trójnoga i ramion obejm.

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

5.3.5. Sprawdzenie wytrzymałości na obciążenie należy wykonać przez ustawienie trójnoga na płaszczyźnie poziomej i przeprowadzenie badania zgodnie z rys. 2.

Trójnóg należy obciążyć siłą 450 kG i utrzymać ją w ciągu 3 min.

5.4. Ocena wyników badań. Przedstawioną do odbioru partię trójnogów należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli badania dały wynik dodatni.

Trójnóg uznany za nie odpowiadający wymaganiom normy w którymkolwiek z badań nie podlega dalszym badaniom.