

OSPRZĘT LINII KABLOWYCH	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-89
	Uchwyty do mocowania kabli elektrycznych w szybach kopalń	0321-01
	Wymiary i wymagania	Zamiast BN-75/0321-01
		Grupa katalogowa 0677

1. WSTĘP

1.1. **Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są wymiary i wymagania dotyczące uchwytów kablowych szybowych przeznaczonych do mocowania kabli elektroenergetycznych, sygnalizacyjnych i telefonicznych w szybach i wyrobiskach kopalń o nachyleniu ponad 45°.

1.2. **Zakres stosowania przedmiotu normy** — wg tabl. 1.

Tablica 1

Odmiana uchwytu	Przeznaczenie uchwytu
UKS-80	do kabli o średnicy zewnętrznej do 38 mm
UKS-100	do kabli o średnicy zewnętrznej 39 ÷ 55 mm
UKS-120	do kabli o średnicy zewnętrznej 56 ÷ 63 mm
UKS-140	do kabli o średnicy zewnętrznej 64 ÷ 76 mm

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. **Odmiany.** W zależności od długości części uchwytowej (wymiar *d* wg rys. 1) rozróżnia się 4 odmiany uchwytów kablowych szybowych:

- odległości części uchwytowej 80 mm — UKS-80,
- odległości części uchwytowej 100 mm — UKS-100,
- odległości części uchwytowej 120 mm — UKS-120,
- odległości części uchwytowej 140 mm — UKS-140.

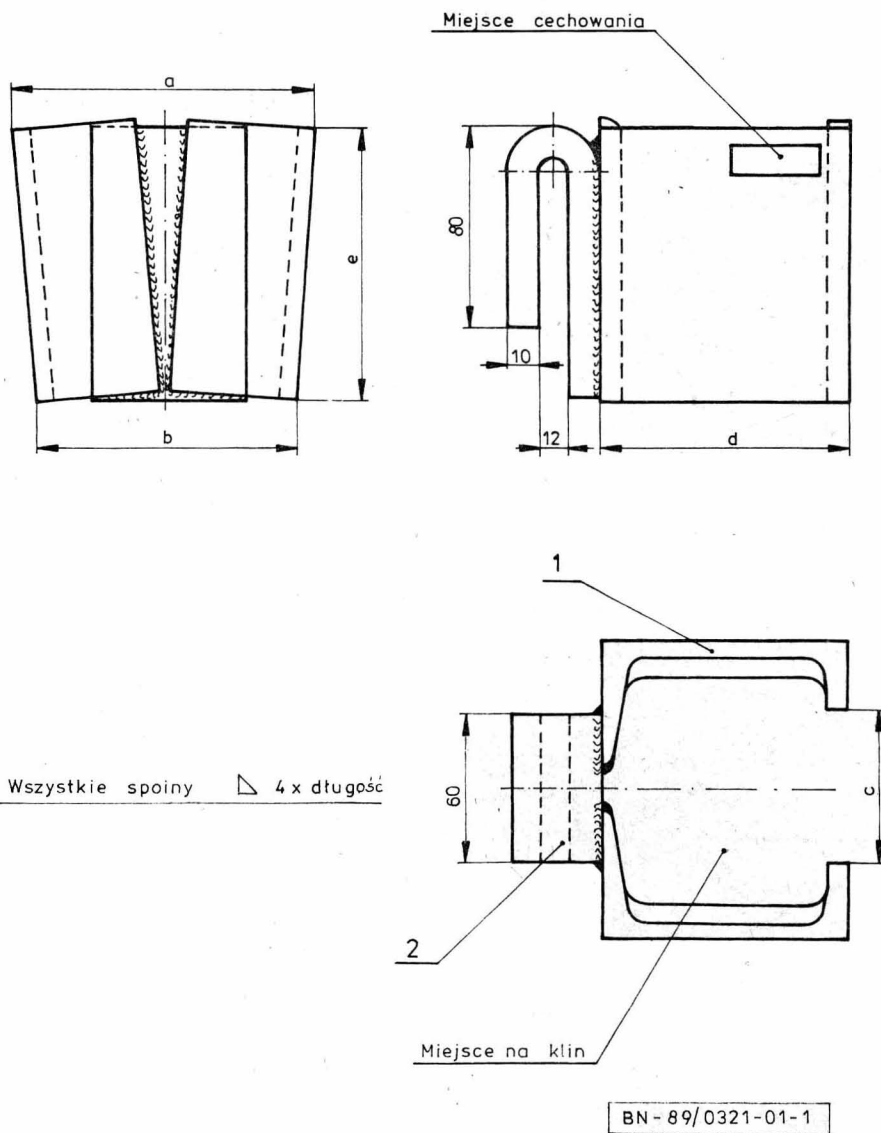
2.2. **Przykład oznaczenia** uchwytu kablowego szybowego o długości części uchwytowej 100 mm:

UCHWYT KABLOWY SZYBOWY UKS-100 BN-89/0321-01

3. WYMAGANIA

3.1. **Główne wymiary części metalowej uchwytu kablowego szybowego** — wg rys. 1 i tabl. 2.

Zgłoszona przez Gwarectwo Automatyzacji Górnictwa EMAG
Ustanowiona przez Dyrektora Generalnego Wspólnoty Węgla Kamiennego dnia 30 marca 1989 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1989 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 4/1989, poz. 8)

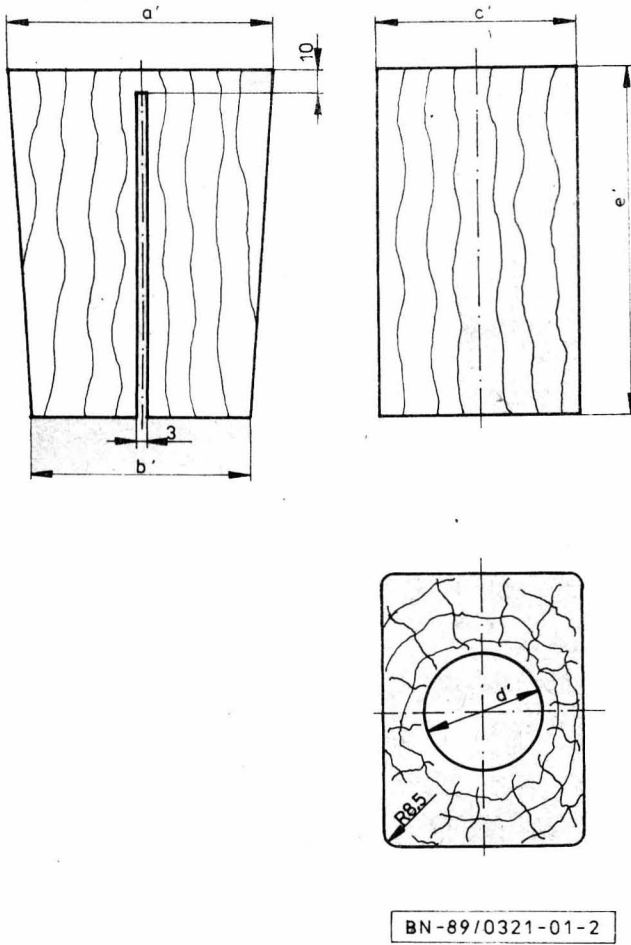


Rys. 1. Uchwyt kablowy szybowy typ UKS

Tablica 2

Odmiana uchwytu	Wymiary, mm					Dopuszczalne odchyłki	Masa, kg
	a	b	c	d	e		
UKS-80	106	90	45	80	90	$\pm 2\%$	2,30
UKS-100	123	105	62	100	110		3,55
UKS-120	135	113	70	120	130		4,15
UKS-140	150	125	83	140	150		6,00

3.2. Główne wymiary klina drewnianego uchwyty kablowego szybowego — wg rys. 2 i tabl. 3.



Rys. 2. Klin drewniany uchwyty kablowego szybowego

Tablica 3

Odmiana uchwyty	Wymiary, mm			
	a'	b'	c'	e'
UKS-80	100	77	62	130
UKS-100	116	92	80	150
UKS-120	125	98	100	170
UKS-140	140	110	117	190
Wymiar d mniejszy o 1 mm od średnicy kabla.				

3.3. Wyszczególnienie części i wymagania dotyczące części — wg tabl. 4.

3.4. Wygląd zewnętrzny. Powierzchnie części metalowej powinny być gładkie, bez łusek, pęcherzy, rozwarstwień, zwalцовan i pęknięć zgodnie z PN-84/H-93000.

Powierzchnie klina drewnianego nie powinny mieć pęknięć i sęków.

3.5. Złącza spawane powinny być wykonane spoinami pachwinowymi ciągłymi zgodnie z 3.1.

3.6. Ochrona przed korozją. Przed malowaniem należy powierzchnie oczyścić do 3 stopnia, następnie nałożyć 1 warstwę farby italoowej do gruntowania minnowej 60% i 2 warstwy emalii italoowej ogólnego stosowania.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Uchwyty kablowe szybowe powinny być pakowane w pojemniki o masie brutto nie przekraczającej 100 kg.

Dopuszcza się również dostawę uchwyty w wiązkach wiązanych miękkim drutem, w liczbie 10 sztuk w wiązce. Pojemnik lub wiązka powinna mieć oznaczenie zawierające nazwę producenta i oznaczenie odmiany uchwyty.

4.2. Przechowywanie. Uchwyty kablowe szybowe należy przechowywać w pomieszczeniach suchych i zamkniętych. Klina do uchwyty należy przechowywać na wolnym powietrzu pod zadaszeniem.

4.3. Transport uchwyty może odbywać się dowolnymi środkami przewozowymi w warunkach zabezpieczających je przed uszkodzeniami mechanicznymi.

Niedopuszczalne jest zrzucanie opakowań z uchwyty z środka transportowego.

Tablica 4

Nr części wg rys. 1	Nazwa części	Liczba sztuk w uchwycie	Wymiary wg	Materiał	Wykonanie
1	Szczęka	1	rys. 1 tabl. 2	ceownik wg PN-86/H-93403 80, 100, 120, lub 140	cięte z ceownika i spawane z dwóch połówek — prawej i lewej, krawędzie lekko stępione
2	Zaczep	1	rys. 1 tabl. 2	pręt płaski wg PN-72/H-93202	cięte z pręta i wyginane, krawędzie lekko stępione
—	Klin	1	rys. 2 tabl. 3	drewno dębowe wg PN-72/D-96002 lub bukowe	cięte z belek lub krawędziaków, krawędzie lekko stępione, po wywierceniu otworu klin przeciąć symetrycznie wzdłuż osi

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- sprawdzenie wymiarów (3.1, 3.2),
- ogłędziny zewnętrzne (3.3, 3.4),
- sprawdzenie wykonania złącz spawanych (3.5),
- sprawdzenie jakości powłoki ochronnej (3.6).

5.2. Miejsce przeprowadzania badań. Badania przeprowadza producent uchwytów.

5.3. Liczność partii — wg tabl. 5, lecz nie więcej niż 1200 sztuk uchwytów jednego typu i odmiany.

5.4. Pobieranie próbek. Z partii uchwytów przedstawionej do badań należy pobrać w sposób losowy próbkę o liczności wg tabl. 5.

Tablica 5

Liczność partii	Liczność próbki	Największa dopuszczalna liczba sztuk wadliwych
sztuk		
do 90	13	0
91 ÷ 150	20	1
151 ÷ 280	32	2
281 ÷ 500	50	3
501 ÷ 1200	80	5

Z pobrania próbek należy sporządzić protokół podpisany przez obecnych, zawierający datę i miejsce pobrania próbek, odmianę uchwytów oraz datę ich produkcji.

5.5. Opis badań

5.5.1. Sprawdzenie wymiarów należy wykonać przy użyciu taśmy stalowej z dokładnością do 1 mm.

5.5.2. Ogłędziny zewnętrzne należy wykonać nie uzbrojonym okiem.

5.5.3. Sprawdzenie wykonania złącz spawanych należy wykonać nie uzbrojonym okiem.

5.5.4. Sprawdzenie stopnia czystości przed malowaniem i jakości powłoki ochronnej należy wykonać nie uzbrojonym okiem.

5.6. Ocena wyników badań

5.6.1. Uchwyt wadliwy. Badany uchwyt kablowy szybowy należy uznać za wadliwy, jeżeli nie odpowiada chociażby jednemu z wymagań wymienionych w rozdz. 3.

5.6.2. Ocena partii. Partię uchwytów kablowych szybowych należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba uchwytów wadliwych w próbce nie przekroczy dopuszczalnej liczby sztuk wadliwych podanej w tabl. 5.

5.7. Zaświadczenie o jakości. Dla każdej partii uchwytów uznanej za zgodną z wymaganiami normy producent obowiązany jest wystawić zaświadczenie zawierające następujące dane:

- datę wystawienia zaświadczenia,
- nazwę i adres zakładu produkcyjnego,
- odmianę badanego uchwytu,
- liczbę badanych uchwytów,
- datę produkcji,
- stwierdzenie zgodności partii z wymaganiami normy,
- datę wysyłki,
- podpisy osób obecnych przy przeprowadzaniu badań.

6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ UZNANĄ ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

Partia uchwytów uznana na podstawie uzyskanych wyników badań za niezgodną z wymaganiami normy może być przez producenta przesortowana i przedstawiona do powtórnych badań. Wynik badań powtórnych należy uznać za ostateczny.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Gwarectwo Automatykacji Górniczej EMAG, Katowice.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-75/0321-01

- usunięto z normy uchwyty kablowe szybowe z kotwą,
- wprowadzono do normy uchwyty z zaczepem UKS-140,
- ujednolicono kąty zbieżności uchwytów i klinów,
- usunięto z normy płaskownik z kotwą do zamurowania,
- zmieniono kąt cięcia ceowników tworzących szczękę,
- wprowadzono punkt „Ochrona przed korozją” zamiast punktu „Wykończenie”.

3. Normy związane

PN-72/D-96002 Tarcica liściasta ogólnego przeznaczenia
 PN-84/H-93000 Stal węglowa i niskostopowa. Walcówka, pręty i kształtowniki walcowane na gorąco
 PN-72/H-93202 Pręty stalowe walcowane płaskie. Wymiary
 PN-86/H-93403 Stal. Ceowniki walcowane. Wymiary

4. Autor projektu normy — inż. Marian Kopiec — Przedsiębiorstwo Montażu Urządzeń Elektrycznych Przemysłu Węglowego, Katowice.