

OSPRZĘT LINII TELEKOMUNIKACYJNYCH	NORMA BRANŻOWA	BN-70
	Telekomunikacyjne linie napowietrzne	3238-06
	Motowidło	Grupa katalogowa VI 97 (XIX 56)

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest motowidło do zwijania i rozwijania przewodów brązowych wg PN-55/T-90000 i stalowych wg PN-59/T-90001.

1.2. Normy związane

- PN-68/C-96130 Przetwory naftowe. Smary maszynowe 2 i 3
 PN-68/H-74240 Rury stalowe bez szwu walcowane lub ciągnięte na zimno. Wymagania i badania
 PN-67/M-80026 Druty okrągłe ze stali niskowęglowej ogólnego przeznaczenia
 PN-55/T-90000 Telekomunikacyjne przewody brązowe gołe
 PN-59/T-90001 Telekomunikacyjne przewody stalowe ocynkowane

2. OZNACZENIE

MOTOWIDŁO BN-70/3238-06

3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary motowidła podane są na rysunku na str. 2.

3.2. Materiał. Konstrukcja nośna podstawy powinna być wykonana z rur stalowych bez szwu 32x5,5-2-E-R45 PN-68/H-74240, a ramiona obrotnicy z rur stalowych bez szwu 32 x 2-2-E-R45 PN-68/H-74240. Pozostałe materiały powinny być zgodne z dokumentacją konstrukcyjną motowidła.

3.3. Wykonanie. Krępowanie rur nośnych podstawy nie powinno powodować pęknięć na łukach, a trwałe połączenia blach i rur łącznikowych z rurami nośnymi nie powinny powodować przepalania ścianek rur.

Nasadki gumowe rur nośnych motowidła nie powinny zsuwać się.

Obrotnica pod obciążeniem i po ustawieniu motowidła w pozycji pionowej lub poziomej powinna swobodnie obracać się.

Dokręcenie nakrętek motylkowych obejm powinno powodować unieruchomienie łąp oporowych, a po ich zwolnieniu swobodnie przesuwają się wzdłuż ramion obrotnicy.

Śruby do umocowania motowidła na słupie powinny dawać się swobodnie wyjmować z podstawy oraz łatwo montować we wspornikach przeznaczonych do przenoszenia ich wraz z obejmą w pozycji transportowej.

Powierzchnie nie obrabione nie powinny mieć wżerów, pęknięć i ostrych zadziórów.

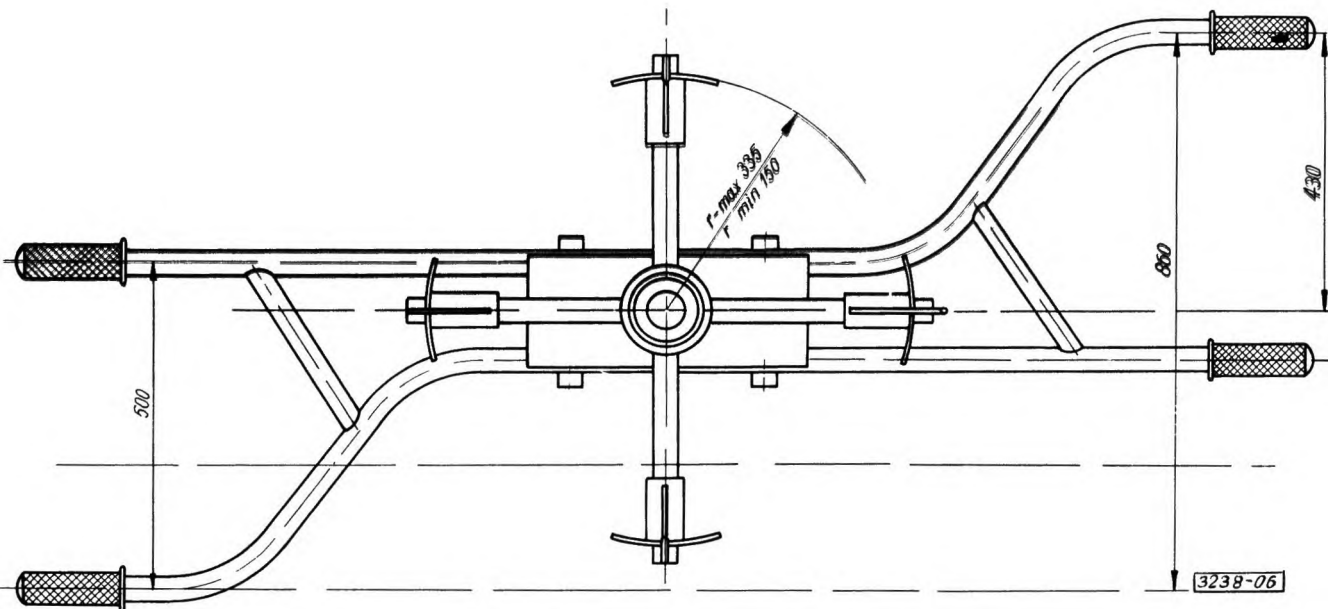
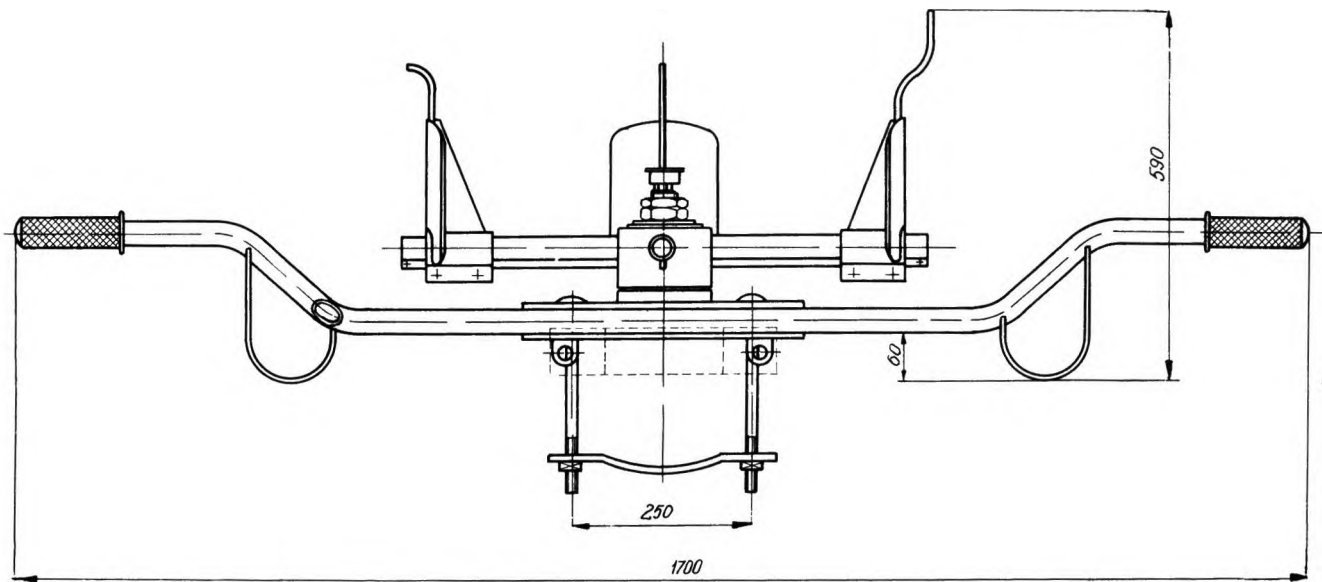
3.4. Zabezpieczenie przed korozją. Powierzchnie rur, prętów, blach i innych części stalowych konstrukcji motowidła powinny być pokryte podkładową farbą minilową, a następnie szarym lakierem nitro.

Powierzchnie obrotowe powinny być pokryte smarem maszynowym wg PN-68/C-96130, a powierzchnie gwintowane tłuszczem mineralnym.

Powłoka ochronna powinna być równa bez zacieków, plam, prześwitów i nie powinna odpryskiwać.

X

Zjednoczenie Budownictwa Łączności
 Ustanowiona przez Dyrektora ZBŁ dnia 3 stycznia 1970 r
 jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i odbioru od dnia 1 lipca 1970 r
 (Mon Pol nr 9/1970 poz 81)



4. PAKOWANIE I PRZECHOWYWANIE

4.1. Pakowanie. Obrotnicę motowidła należy przywiązać do podstawy miękkim drutem stalowym o średnicy 1,6 + 3,0 mm wg PN-67/M-80026, a śruby do umocowania motowidła na słupie powinny być umocowane na wspornikach.

Motowidło nie podlega pakowaniu.

Każde motowidło powinno być zaopatrzone w przywieszkę, na której należy podać w sposób trwały i czytelny:

- a) znak wytwórni,
- b) oznaczenie wg 2.

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

5. BADANIA

5.1. Program badań. Przedstawioną do odbioru partię motowideł należy poddać sprawdzeniu:

- a) materiałów (3.2),
- b) wymiarów (3.1),
- c) wykonania (3.3),
- d) zabezpieczenia przed korozją (3.4).

5.2. Pobieranie próbek. Z przedstawionej do odbioru partii motowideł należy pobrać do badań wg 5.1 b) + 5.1 d) sposobem losowym na ślepo w zależności od liczności partii liczbę sztuk podaną w w tabelicy kol. 2.

Liczność partii sztuk	Liczność próbek sztuk	Dopuszczalna liczba sztuk nie odpowiadających wymaganiom normy
1	2	3
do 25	5	0
26 ÷ 100	10	1
101 ÷ 400	25	2
401 ÷ 1000	40	3

5.3. Opis badań

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

5.3.2. Sprawdzenie wymiarów na zgodność z 3.1 należy wykonać przy miarem liniowym i suwmiarką.

5.3.3. Sprawdzenie wykonania na zgodność z 3.3 i 4.1 należy wykonać przez oględziny nieuzbrojonym okiem oraz sprawdzenie ruchu obrotnicy po obciążeniu jej na przykład krążkiem drutu o masie 50 kg.

Próbę ruchu obrotnicy należy przeprowadzić dwukrotnie tj.:

- po ustawieniu motowidła na twardym podłożu w pozycji poziomej,
- po zamocowaniu motowidła na słupie drewnianym lub strunobetonowym w pozycji pionowej.

5.3.4. Sprawdzenie zabezpieczenia przed korozją na zgodność z 3.4 należy wykonać przez oględziny nieuzbrojonym okiem oraz przez opukiwanie powierzchni powłoki ochronnej młotkiem drewnianym o masie 0,25 kg.

5.3.5. Ocena wyników badań. Przedstawioną do odbioru partię motowideł należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli badania wg 5.1 dały wynik dodatni, tj. liczba sztuk niedobrych nie przekracza liczb podanych w tablicy kol. 3.

Motowidło uznane za nie odpowiadające wymaganiom normy w którymkolwiek z badań nie podlega dalszym badaniom.

K O N I E C