

FERRAGENS PARA ANCORAGEM E SUSTENTAÇÃO DE CABO ÓPTICO AÉREO



Suporte para BAP



Porca Olhal Reto



Parafuso PCA



Sapatilha

INFORMAÇÕES GERAIS

- 1. DESCRIÇÃO:** O **Suporte para BAP** é um acessório metálico com aberturas laterais para a passagem da Braçadeira BAP e um furo central no formato quadrado para permitir a fixação do Parafuso PCA com pescoço quadrado.
A **Porca Olhal Reto** é um acessório metálico com rosca interna M12 utilizado em conjunto com o Parafuso PCA M12 x 35 para ancorar a alça preformada protegida com sapatilha.
Os **Parafusos de Cabeça Abaulada PCA M12 x 35** com pescoço quadrado são utilizados na fixação e ajuste de vários tipos de ferragens em redes externa de telecomunicações. Podem ser fornecidos com ou sem arruela de pressão e porca sextavada.
As **Sapatilhas** são utilizadas para proteger as Alças Preformadas do desgaste e atrito que ocorrem em condições severas de uso e movimentação.
As Dimensões e desenhos estão especificados nos Anexos I e II.
- 2. APLICAÇÃO:** O Conjunto de Ferragens descritos nesta especificação pode ser utilizado como alternativa não preferencial, do Suporte Polimérico para Cabos Ópticos SCO1, em ancoragens de um cabo óptico aéreo.
O Suporte para BAP com o Parafuso M12 x 35 com arruela de pressão e porca em conjunto com Suporte Dielétrico, podem ser utilizados com alternativa não preferencial, na sustentação de um cabo óptico aéreo nos intervalos das ancoragens.
- 3. MATERIAL:** Os **Suportes para BAP** são fabricados em aço carbono ABNT 1010/1020 com acabamento galvanizado por imersão a quente.
A **Porca Olhal Reto** é fabricada em aço carbono ABNT 1010/1020 com acabamento galvanizado por imersão a quente.
Os **Parafusos PCA**, as arruelas de pressão e as porcas são produzidos em aço carbono ABNT 1010/1020 com rosca total tipo máquina, com acabamento galvanizado por imersão a quente.
As **Sapatilhas** são forjadas em aço carbono ABNT 1010/1020 com acabamento galvanizado por imersão a quente.

- 4. ACABAMENTO:** As ferragens apresentam-se isentas de rebarbas, fendas ou outros defeitos que prejudiquem a instalação ou desempenho operacional em campo. As partes de encaixe não devem apresentar excesso de zinco. Na parte rosqueada, a zincagem é uniforme, sem excesso, para permitir o deslizamento da porca sem a utilização de ferramentas de aperto, isto é, somente com o esforço manual.
- 5. MARCAÇÃO:** As ferragens são marcadas, de forma legível e indelével, com sua designação, nome ou marca do fabricante e o número do lote de fabricação. Tais marcações não alteram as características da peça, nem provoca deformação de modo que venha a prejudicar sua instalação.
- 6. EMBALAGEM:** O acondicionamento é feito em embalagens apropriadas, de maneira a não ocasionar qualquer dano físico durante o transporte e armazenamento.
- 7. REQUISITOS ESPECÍFICOS:**

 - 7.1.** Toda a superfície do Suporte para BAP e da Sapatilha está protegida pelo processo de zincagem por imersão a quente, sendo que a espessura média da camada de zinco da chapa deve ser uniforme de no mínimo 60 μm ;
 - 7.2.** A espessura média da camada de zinco da Porca Olhal Reto e do Parafuso PCA M12 x 35 deve ser uniforme de no mínimo 50 μm .
 - 7.3.** A espessura média da camada de zinco da Arruela de pressão e da Porca Sextavada deve ser uniforme de no mínimo 40 μm .
- 8. REQUISITOS FUNCIONAIS:**

 - 8.1. Composição Química:** As amostras foram submetidas ao ensaio de composição química e a percentagem de carbono constatada caracterizou o tipo de aço especificado neste documento;
 - 8.2. Ensaio de Preece:** As amostras foram submetidas ao ensaio de Preece não apresentando deposição de cobre aderente e brilhante após quatro imersões de duração de um minuto cada;
 - 8.3. Aderência da Camada de Zinco:** As amostras foram submetidas ao ensaio de Aderência da Camada de Zinco o metal base não ficou exposto após o teste;
 - 8.4. Espessura da Camada de Zinco:** As amostras foram submetidas ao ensaio para determinar a Espessura da Camada de Zinco apresentando uniformidade e espessura da camada de zinco estabelecidas nos itens 7.1, 7.2 e 7.3;

8.5. Resistência das Roscas do Parafuso PCA: As amostras foram submetidas ao ensaio de Resistência das Roscas e os Parafusos PCA apresentaram cisalhamento antes da ocorrência do espanamento das roscas.

9. REFERÊNCIA: ETP DPR-005 Ferragens para Ancoragem e Sustentação de Cabo Óptico Aéreo.

Anexo I: Dimensões

Suporte para BAP

TIPO	DIMENSÕES (mm)		
	COMPRIMENTO	LARGURA	ESPESSURA
FURO 14	120 ± 5	55 ± 3	3,2 ± 0,2

Porca Olhal Reto

TIPO	DIMENSÕES (mm)			
	ROSCA	ALTURA	LARGURA	Ø
OLHAL	M12 x 1,75	75 ± 3	60 ± 3	12 ± 0,2

Parafuso PCA M12 x35

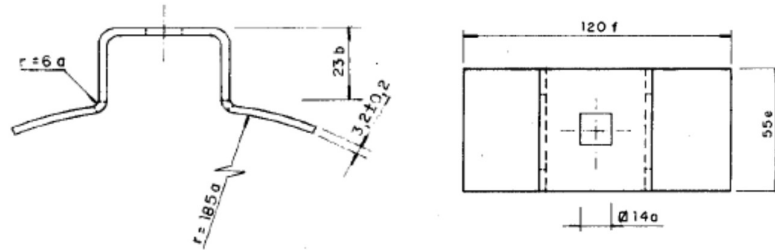
TIPO	ROSCA	COMPRIMENTO		PESCOÇO
		A	B	
		PCA	M12 x 1,75	

Sapatilha SAP 2

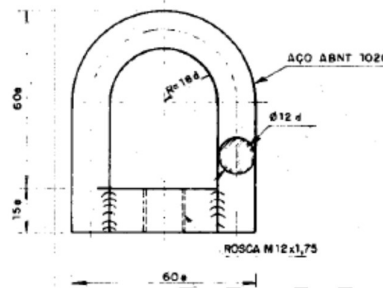
TIPO	DIMENSÕES (mm)				
	A	B	C	e	D
SAP 2	20 ± 1	55 ± 1	6,8 ± 0,5	3,2	52 ± 2

Anexo II: Desenhos

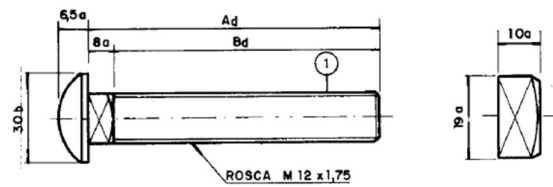
Suporte para BAP



Porca Olhal Reto



Parafuso PCA M12 x 35



Sapatilha SAP2

