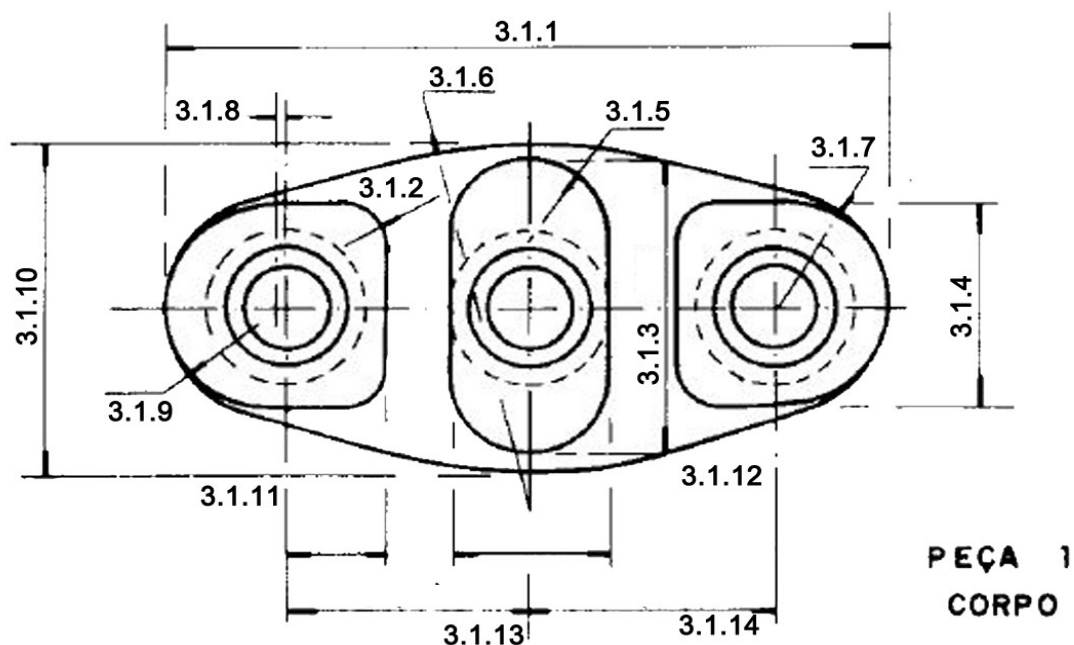
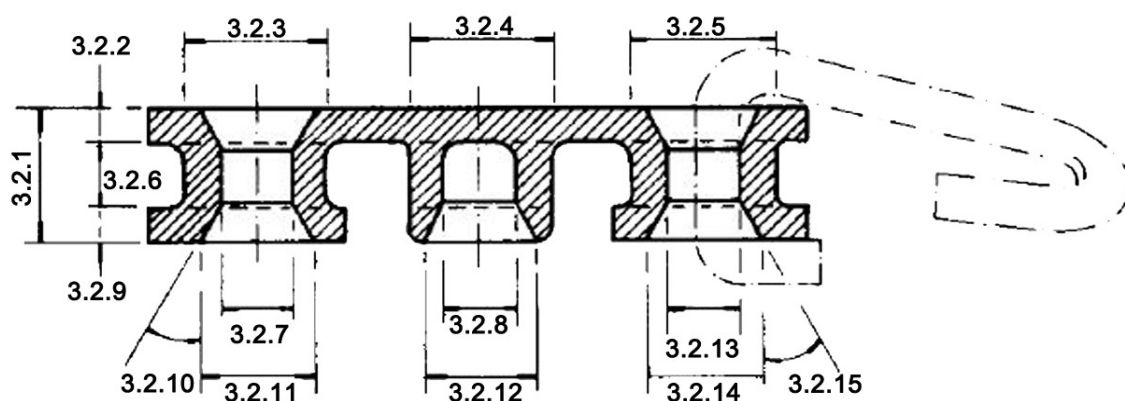


**ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA
ESTICADOR PARA FIO EXTERNO**

**E.T. PRL 01
ACS Nº 0017**



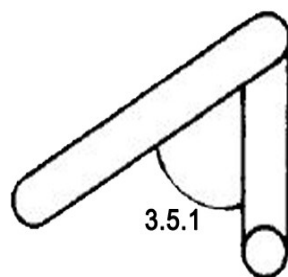
DESENHO - CORPO PLÁSTICO – VISTA FRONTAL



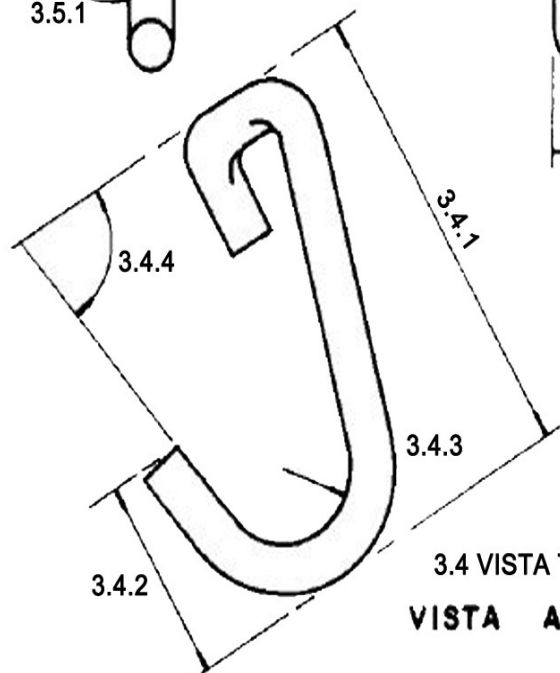
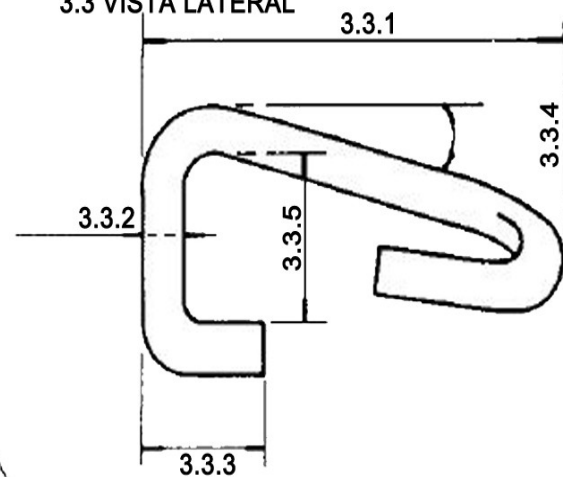
DESENHO - CORPO PLÁSTICO – VISTA LATERAL

3.5 VISTA FRONTAL

VISTA A



3.3 VISTA LATERAL



PEÇA - 2
GANCHO

DESENHO - GANCHO METÁLICO – VISTAS

1 - APLICAÇÃO

- 1.1 - Produto desenvolvido de forma a proporcionar a instalação e a terminação de Fios Telefônicos Externos;

2 - MONTAGEM E FORMAÇÃO / MATERIAL:

- 2.1 - **CORPO PLÁSTICO:** Componente fabricado em material Termoplástico PP “Polipropileno” com adição de Negro de Fumo / Aditivo UV. Apresenta dois orifícios nas extremidades, desenvolvidos a fixação do componente Gancho Metálico;
- 2.2 - **GANCHO METÁLICO:** Componente fabricado em Aço ABNT 010/1020, zincado por processo de imersão à quente, suportando no mínimo 3 imersões / 1 minuto cada, sem ocorrer sedimentação do metal base (Ensaio de Uniformidade da Camada de Zinco / Preece). Apresenta uma extremidade reta (tipo 'U') para fixação no orifício circular do componente Corpo Plástico, e outra arredondada para fixação em Roldanas ou diretamente em Anel Tipo AGF-E;

3 - DIMENSIONAL

3.1 - CORPO PLÁSTICO – VISTA FRONTAL

- 3.1.1 - Dimensional: $75,0 \pm 2,0$ mm;
- 3.1.2 - Raio: 4,0;
- 3.1.3 - Dimensional: $29,0 \pm 1,0$ mm;
- 3.1.4 - Dimensional: $22,0 \pm 0,5$ mm;
- 3.1.5 - Raio = 8,0;
- 3.1.6 - Raio = 40,0;
- 3.1.7 - Raio = 12,0;
- 3.1.8 - Dimensional: $1,0 \pm 0,2$ mm;
- 3.1.9 - Raio = 11,0;
- 3.1.10 Dimensional: $34,0 \pm 1,0$ mm
- 3.1.11 Dimensional: $10,0 \pm 0,2$ mm;
- 3.1.12 Dimensional: $16,0 \pm 1,0$ mm;
- 3.1.13 Dimensional: $25,5 \pm 1,0$ mm;
- 3.1.14 Dimensional: $25,5 \pm 1,0$ mm;

3.2 - CORPO PLÁSTICO – VISTA LATERAL

- 3.2.1 - Dimensional: $15,0 \pm 0,5$ mm;
- 3.2.2 - Dimensional: $4,5 \pm 0,3$ mm;
- 3.2.3 - Dimensional: $14,5 \pm 0,5$ mm;
- 3.2.4 - Dimensional: $14,5 \pm 0,5$ mm;
- 3.2.5 - Dimensional: $14,5 \pm 0,5$ mm;
- 3.2.6 - Dimensional: $7,5 \pm 0,5$ mm;
- 3.2.7 - Dimensional: $8,0 \pm 0,5$ mm;
- 3.2.8 - Dimensional: $8,0 \pm 0,5$ mm;
- 3.2.9 - Dimensional: $3,0 \pm 0,2$ mm;
- 3.2.10 Ângulo: $30,0^\circ$;
- 3.2.11 Dimensional: $12,0 \pm 0,5$ mm;
- 3.2.12 Dimensional: $12,0 \pm 0,5$ mm;
- 3.2.13 Dimensional: $8,0 \pm 0,5$ mm;
- 3.2.14 Dimensional: $12,0 \pm 0,5$ mm;
- 3.2.15 Ângulo: $30,0^\circ$;

3.3 - GANCHO METÁLICO – VISTA LATERAL

- 3.3.1 - Dimensional: $46,0 \pm 2,0$ mm;
- 3.3.2 - Diâmetro: nominal 4,75 mm;
- 3.3.3 - Dimensional: $24,0 \pm 2,0$ mm;
- 3.3.4 - Ângulo: $15,0 \pm 2,0^\circ$;
- 3.3.5 - Dimensional: $17,0 \pm 0,5$ mm;

3.4 - GANCHO METÁLICO – VISTA TRANSVERSAL

3.4.1 - Dimensional: $46,0 \pm 2,0$ mm;

3.4.2 - Dimensional: $22,0 \pm 2,0$ mm;

3.4.3 - Raio: 8,0;

3.4.4 - Ângulo: $80,0 \pm 5,0^\circ$;

3.5 - GANCHO METÁLICO – VISTA FRONTAL

3.5.1 - Ângulo: $60,0 \pm 2,0^\circ$;

4 - ACABAMENTO:

4.1 - **CORPO PLÁSTICO:** componente apresenta aspecto uniforme, isento de rebarbas, empenos, fissuras, quebras, ou quaisquer outras imperfeições que impossibilitem ou comprometam a sua aplicação na planta;

4.2 - **GANCHO METÁLICO:** componente apresenta aspecto uniforme, isento de rebarbas, trincas, fissuras, lascas, escamas, falha, excesso no tratamento ou quaisquer outras imperfeições que impossibilitem ou comprometam a sua aplicação na planta;

5 - EMBALAGEM:

5.1 - Produto embalado em saco plástico resistente, contendo 50 unidades (corpo plástico + gancho metálico montados) e acondicionado em saco plástico tipo rafia, de forma a proporcionar resistência mecânica ao produto, seja em condições de transporte ou armazenamento, contendo 10 embalagens plásticas. Embalagem devidamente identificada com etiqueta adesiva, contendo os dados abaixo:

ETIQUETA DO PRODUTO

5.1.1 - Nome ou Logomarca do Fabricante Presley;

5.1.2 - Designação do Produto;

5.1.3 - Lote de Fabricação;

5.1.4 - Documento de Referência (opcional)

5.1.5 - Quantidade;

5.1.6 - Pesos Bruto e Líquido;

5.1.7 - Número da Ordem de Produção;

5.1.8 - Empilhamento Máximo;

ETIQUETA DE ORNECIMENTO

5.1.9 - Nome ou Logomarca do Fabricante Presley;

5.1.10 - Designação do Produto;

5.1.11 - Nome do Cliente;

5.1.12 - Número da Nota Fiscal;

5.1.13 - Emissão da Nota Fiscal;

6 - IDENTIFICAÇÃO:

6.1 - Na base do Corpo Plástico se encontram gravados de forma legível e indelével, os dados abaixo:

6.1.1 - Nome ou Marca da Presley;

6.1.2 - Lote / Data de Fabricação;

6.1.3 - Nome ou Marca da Operadora;

7 - REFERÊNCIAS:

7.1 - SDT Telebrás 235.530.505 – Em. 01 - Maio 1981 – Aceitação de Esticador Plástico para Fio FE;

7.2 - SDT Telebrás 235.530.705 – Em. 01 – Maio 1981 – Especificação de Esticador Plástico Fio FE;

7.3 - Relatório Técnico CpQD - PD.12.AT.ENS.2418A/RE-01.AA -Qualificação Técnica Operadora OI Telecom;

8 - MÉTODO DE ENSAIOS MECÂNICOS

8.1 - ENSAIO DE CAPACIDADE DE AGARRAMENTO DO FIO EXTERNO

8.1.1 - Produto deve suportar uma carga de 80, Kgf; sem apresentar escorregamento do Fio Externo

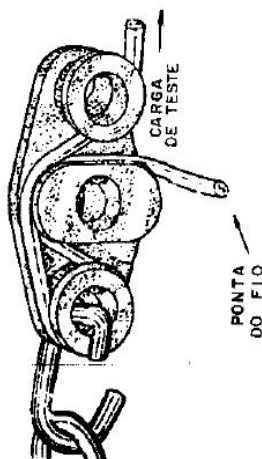
8.1.1.1 - Equipamento: Máquina de Tração

8.1.1.2 - Velocidade de Ensaio: 50 mm / minuto

8.1.1.3 - Comprimento do Corpo de Prova: 1.000 mm;

8.1.1.4 - Método de Ensaio:

- Fixar a extremidade (Tipo “U”) do Gancho Metálico nº1, no orifício do Corpo Plástico nº1;
- Fixar a outra extremidade do Gancho Metálico nº1 no bocal superior da Máquina de Tração;
- Fixar o Fio Externo no Corpo Plástico, Nº1; obedecendo o sentido (entrada / saída do Fio FE);
- Fixar a extremidade (Tipo “U”) do Gancho Metálico nº2, no orifício do Corpo Plástico nº2;
- Fixar a outra extremidade do Gancho Metálico nº2 no bocal inferior da Máquina de Tração;
- Fixar o Fio Externo no Corpo Plástico, nº2 obedecendo o sentido 9entrada / saída do Fio FE);
- Programar a velocidade de ensaio;
- Iniciar o Ensaio;



MÉTODO DE ENSAIO



FOTO ILUSTRATIVA CAPACIDADE DE AGARRAMENTO FIO EXTERNO

8.2 - ENSAIO DE RESISTÊNCIA -TRAÇÃO DO CORPO PLÁSTICO

8.2.1 - Produto deve suportar uma carga mínima de 120,0 Kgf; sem aocorrer ruptura / danos estruturais;

8.2.1.1 - Equipamento: Máquina de Tração

8.2.1.2 - Velocidade de Ensaio: 50 mm / minuto

8.2.1.3 - Comprimento do Corpo de Prova: Corpo Plástico + Ganchos Metálicos;

8.2.1.4 - Método de Ensaio:

- Fixar a extremidade (Tipo “U”) do Gancho Metálico nº1, no orifício do Corpo Plástico nº1;
- Fixar a outra extremidade do Gancho Metálico nº1 no bocal inferior da Máquina de Tração;
- Fixar a extremidade (Tipo “U”) do Gancho Metálico nº2, no orifício do Corpo Plástico nº2;
- Fixar a outra extremidade do Gancho Metálico nº2 no bocal superior da Máquina de Tração;
- Programar a velocidade de ensaio;
- Iniciar o Ensaio;



FOTO ILUSTRATIVA – ENSAIO DE TRAÇÃO

GERÊNCIA DE PRODUTOS E ADEQUAÇÕES DE MATERIAIS - PRESLEY		
Especificação Técnica E.T. PRL 01 N° 0017	Elaborado: Roberto Mansur	
Emissão: 15/03/2013	Aprovado: Rubens Alvarez Garcia	

