



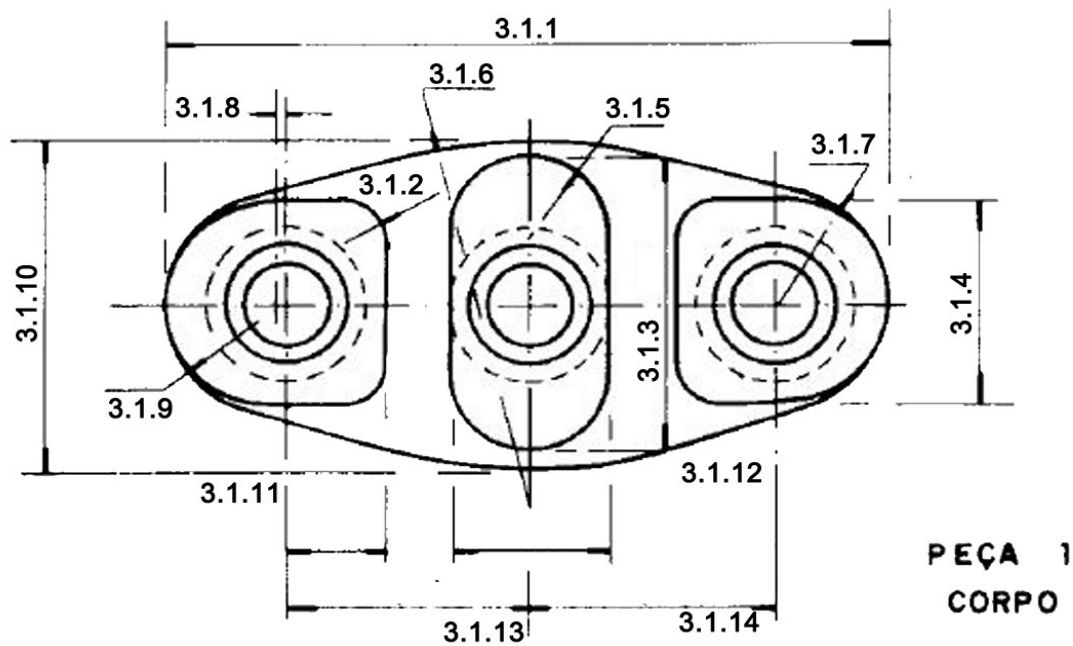
FOTO ILUSTRATIVA – APLICAÇÃO DO PRODUTO NA PLANTA



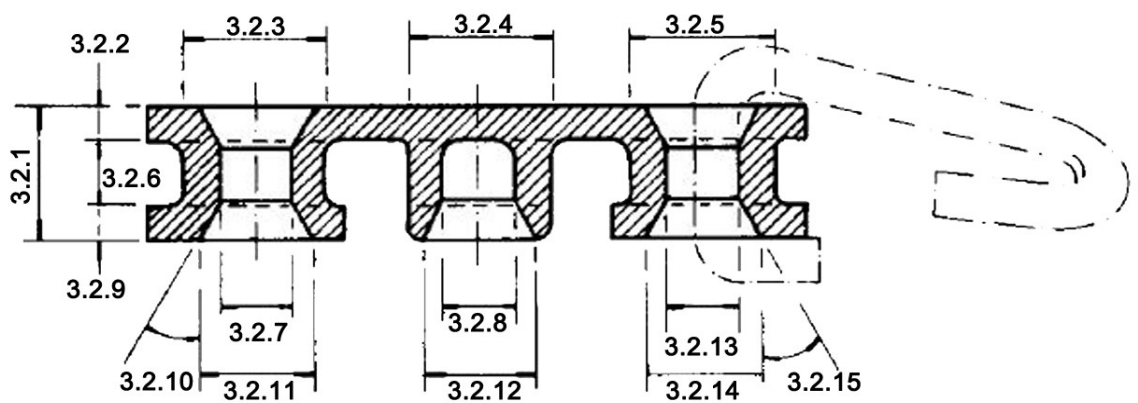
FOTO ILUSTRATIVA
PRODUTO - VISTA TRASEIRA



FOTO ILUSTRATIVA
PRODUTO - VISTA FRONTAL



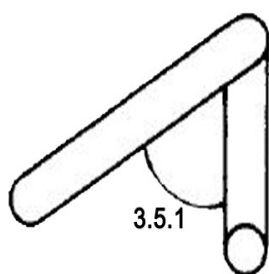
DESENHO - CORPO PLÁSTICO – VISTA FRONTAL



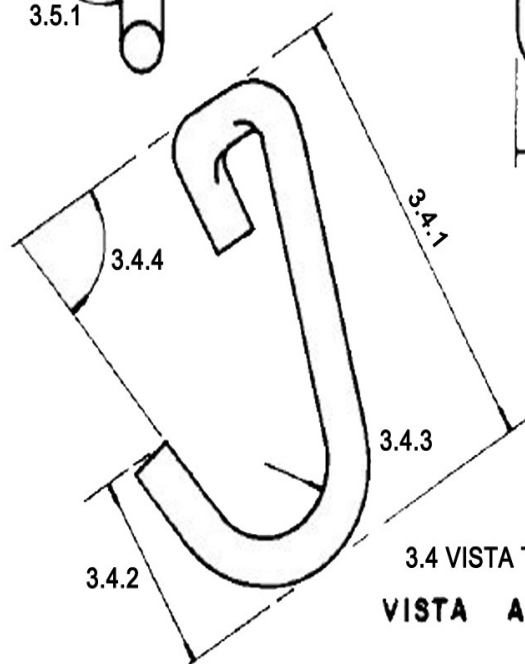
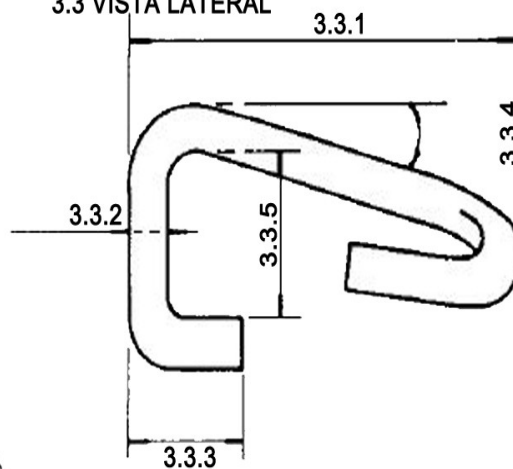
DESENHO - CORPO PLÁSTICO – VISTA LATERAL

3.5 VISTA FRONTAL

VISTA A



3.3 VISTA LATERAL



PEÇA - 2
GANCHO

DESENHO - GANCHO METÁLICO – VISTAS

1 - APLICAÇÃO

- 1.1 - Produto desenvolvido para proporcionar a instalação e a terminação de Fios Telefônicos Externos (Tipo FE AA 80 PEAD);

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 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). A parte externa da embalagem apresenta uma etiqueta contendo os dados:
 - 5.1.1 - Nome do Fabricante;
 - 5.1.2 - Descrição do Produto;
 - 5.1.3 - Quantidade;
 - 5.1.4 - Lote de Fabricação
 - 5.1.5 - Documento de Referência
- 5.2 - Produto acondicionado em saco tipo Ráfia, proporcionando resistência mecânica ao produto, em condições de transporte ou armazenamento, contendo 10 embalagens, identificado com as duas etiquetas adesivas, contendo os dados abaixo:

ETIQUETA DO PRODUTO

- 5.2.1 - Nome ou Logomarca do Fabricante Presley;
- 5.2.2 - Descrição do Produto;
- 5.2.3 - Quantidade;
- 5.2.4 - Lote de Fabricação;
- 5.2.5 - Documento de Referência;
- 5.2.6 - Pesos Bruto e Líquido;
- 5.2.7 - Garantia de Produto;
- 5.2.8 - Empilhamento Máximo;

ETIQUETA DE FORNECIMENTO

- 5.2.9 - Nome ou Logomarca do Fabricante Presley;
- 5.2.10 - Descrição do Cliente;
- 5.2.11 - Número do Pedido de Compra;
- 5.2.12 - Número da Nota Fiscal;
- 5.2.13 - Quantidade de Volumes;
- 5.2.14 - Local de Entrega;

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;

METODOLOGIA DE ENSAIOS MECÂNICOS

8 - MÉTODO DE ENSAIOS MECÂNICOS

8.1 - ENSAIO DE CAPACIDADE DE AGARRAMENTO DO FIO EXTERNO

8.1.1 - Produto deve suportar 0 carga de 80,0 Kgf; sem apresentar escorregamento do Fio Externo FEAA:

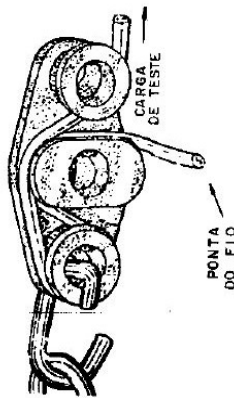
8.1.1.1 - Equipamento: Máquina de Tração

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 9 entrada / saída do Fio FE);
- Programar a velocidade de ensaio;
- Iniciar o Ensaio;



MÉTODO DE ENSAIO



**FOTO ILUSTRATIVA
ENSAIO DE CAPACIDADE DE AGARRAMENTO**

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 ADEQUAÇÃO DE MATERIAIS - PRESLEY		
Especificação Técnica E.T. PRL 01 N° 017	Elaborado: Roberto Mansur	
Emissão: 25/04/2014	Aprovado: Rubens Alvarez Garcia	

