wycof 16 02 1996
N 4/96
ob DN-S-74001 1996

UKD 629 119 1

| URZĄDZENIA POMOCNICZE DO OBSŁUGI POJAZDÓW SAMOCHODOWYCH | NORMA BRANŻOWA<br>Wyposazenie stacji obsługi samochodow<br>**Podstawki nastawne pod samochody**<br>Wymagania i badania | BN-85<br>3627-03<br>Zamiast BN-67/3627-03<br>Grupa katalogowa 0528 |
|---|---|---|

## 1 WSTĘP

**1 1 Przedmiot normy** Przedmiotem normy są podstawowe parametry oraz wymagania i badania dotyczące podstawek nastawnych pod samochody osobowe i ciężarowe

**1 2 Zakres stosowania normy** Normę stosuje się przy produkcji i odbiorze podstawek przeznaczonych dla przemysłu motoryzacyjnego

**1 3 Okreslenia**

**1 3 1 podstawka nastawna** — podstawka mająca podporę nastawianą na potrzebną wysokosc przez ręczne wsuwanie lub wysuwanie jej z podstawy

**1 3 2 stopien wysokosci** podstawki nastawnej — kolejny poziom wysokosci podpory po jej wysunięciu z podstawy w sposob pozwalający na przeniesienie obciązenia

**1 3 3 udzwig nominalny** — największe dopuszczalne obciązenie uzytkowe podstawki

## 2 PODZIAŁ I OZNACZENIE

**2 1 Odmiany** Rozroznia się trzy odmiany podstawek nastawnych

N — podstawka niska,
S — podstawka srednia,
W — podstawka wysoka

**2 2 Przykład oznaczenia**

a) podstawki nastawnej o udzwigu nominalnym 5 t niskiej

PODSTAWKA NASTAWNA — 5 N BN 85/3627 03

b) podstawki nastawnej o udzwigu nominalnym 1 t sredniej

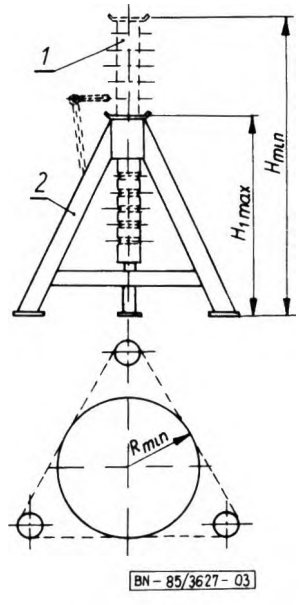
PODSTAWKA NASTAWNA — 1 S BN-85/3627 03

c) podstawki nastawnej o udzwigu nominalnym 2,5 t wysokiej

PODSTAWKA NASTAWNA — 2 5 W BN-85/3627-03

## 3 WYMAGANIA

**3 1 Głowne wymiary** podstawek powinny byc zgodne z rysunkiem i tabl 1 Kształtu podstawy oraz konstrukcji elementu ustalającego podporę na danej wysokosci nie normalizuje się




Podstawka nastawna
*1* — podpora *2* — podstawa
$R_{min}$ — promien najmniejszego koła wpisanego w zarys podstawy w płaszczyznie zetknięcia z podłozem


Zgłoszona przez Instytut Transportu Samochodowego
Ustanowiona przez Ministra Komunikacji dnia 24 grudnia 1985 r
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1987 r
(Dz Norm i Miar nr 7/1986 poz 15)

WYDAWNICTWA NORMALIZACYJNE ALFA 1986 Druk Wyd Norm W wa Ark wyd 0 50 Nakł 2100 + 40 Zam 2590/86 Cena zł 18 00

Tablica 1

| Odmiana podstawki | Udźwig nominalny | | $H$ min | $H_1$ max | $R$ min | Liczba stopni wysokości co najmniej | Maksymalna masa podstawki[1] kg |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | t | kN | | mm | | | |
| N | 1 | 10 | 475 | 300 | 120 | 5 | 3 5 |
| | 2 5 | 25 | | | | | 5 |
| | 5 | 50 | 580 | 380 | 150 | 4 | 13 |
| | 8 | 80 | | | | | 15 |
| S | 1 | 10 | 900 | 520 | 150 | 5 | 5 |
| | 2 5 | 25 | | | | | 10 |
| | 5 | 50 | 900 | 560 | 175 | 4 | 15 |
| | 8 | 80 | | | | | 18 |
| W | 1 | 10 | 1850 | 1400 | 175 | 5 | 15 |
| | 2 5 | 25 | 1650 | 1200 | 175 | | 20 |
| | 5 | 50 | 1650 | 1200 | 200 | 4 | 30 |

[1] W przypadku podstawek wyposażonych w kółka jezdne ułatwiające ich przemieszczanie masa podstawki może być większa od podanej

**3 2 Materiały** użyte do budowy podstawek pod względem gatunku i własności mechanicznych powinny być zgodne z wymaganiami wg dokumentacji konstrukcyjnej

**3 3 Stan powierzchni** Powierzchnie wszystkich elementów powinny być bez wgnieceń, pęknięć, zadziorów i ostrych krawędzi

**3 4 Połączenia spawane** Spoiny powinny mieć jednakową grubość na całej długości Niedopuszczalne są pory i przerwy w spoinach, nadmierny przetop lub przepalenie materiału

**3 5 Podpora** powinna dawać się przesuwać w otworze prowadzącym podstawy bez zacięć i miejscowych oporów Przy wysunięciu podpory na najwyższy stopień wysokości odchylenie jej osi od prostopadłości nie powinno przekraczać 1°

**3 6 Element ustalający podporę** na danej wysokości powinien lekko i bez zacięć dawać się wkładać i wyjmować z odpowiednich otworów w podstawie i podporze

**3 7 Wytrzymałość** Podstawka przy podporze wysuniętej na najwyższy stopień wysokości powinna wytrzymać obciążenie przewyższające udźwig nominalny o 25% bez uszkodzeń i trwałych odkształceń

**3 8 Powłoki ochronne** W celu ochrony przed korozją powinny być stosowane powłoki lakierowe, metalowe lub konwersyjne

Pokrycia lakierowe powinny spełniać wymagania co najmniej 2 klasy staranności wykonania wg BN-83/3602-02

Grubość powłok lakierowych powinna wynosić minimum 50 μm

Powłoki metalowe i konwersyjne powinny spełniać wymagania wg BN-83/3602-01 dla warunków użytkowania co najmniej U

**3 9 Cechowanie** Na podstawie każdej podstawki w miejscu łatwo dostępnym i widocznym powinna być umieszczona tabliczka znamionowa (dopuszcza się kalkomanię) zawierająca co najmniej

— nazwę lub znak wytwórni,
— udźwig,
— oznaczenie wg 2 2, bez części słownej

Ponadto w miejscu dobrze widocznym z odległości minimum 1 m powinien być wykonany na podstawie napis określający udźwig nominalny podstawki o treści przykładowo max 5 t

## 4 PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

**4 1 Pakowanie** Podstawki dopuszcza się dostarczać bez opakowania

**4 2 Przechowywanie** Podstawki powinny być przechowywane w pomieszczeniach zabezpieczonych przed działaniem czynników atmosferycznych, z dala od substancji działających korodująco

**4 3 Transport** Podstawki powinny być przewożone krytymi środkami transportu Sposób załadunku powinien skutecznie zabezpieczać je przed przesunięciem i uszkodzeniem

## 5 BADANIA

**5 1 Rodzaje badań** W celu ustalenia zgodności z wymaganiami normy każdą partię podstawek należy poddać następującym badaniom

a) sprawdzenie materiałów
b) oględziny zewnętrzne,
c) sprawdzenie wymiarów,
d) sprawdzenie wykonania
e) sprawdzenie powłok ochronnych,
f) sprawdzenie wytrzymałości

**5 2 Kontrola jakości**

**5 2 1 Skład i liczność partii** W skład partii powinny wchodzić podstawki jednakowej odmiany, o tym samym udźwigu nominalnym, wyprodukowane w jednakowych warunkach produkcyjnych Liczność partii nie powinna przekraczać 1200 sztuk

**5 2 2 Sposób pobierania probek** — wg PN-83/N-03010

**5 2 3 Poziom kontroli** — II ogólny wg PN-79/N-03021

**5 2 4 Wadliwość dopuszczalna** — maksimum 2,5%

**5 2 5 Wybór i stosowanie planów badania** Plany badania dla kontroli normalnej — wg tabl 2 Plany badania dla kontroli obostrzonej i ulgowej oraz warunki przejścia — wg PN-79/N-03021

Tablica 2

| Liczność partii | Liczność próbki | Liczba kwalifikująca | Liczba dyskwalifikująca |
|---|---|---|---|
| sztuk | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| do 50 | 5 | 0 | 1 |
| 51 — 150 | 20 | 1 | 2 |
| 151 — 280 | 32 | 2 | 3 |
| 281 — 500 | 50 | 3 | 4 |
| 501 — 1200 | 80 | 5 | 6 |

**5 3 Opis badan**

**5 3 1 Sprawdzenie materiałow** na zgodnosc z 3 2 polega na skontrolowaniu zaswiadczen (atestow) materiałowych i porownaniu ich z dokumentacją techniczną

**5 3 2 Oględziny zewnętrzne** nalezy przeprowadzic nie uzbrojonym okiem, sprawdzając zgodnosc podstawki z wymaganiami wg 3 3, 3 4 i 3 9

**5 3 3 Sprawdzenie wymiarow** nalezy przeprowadzic przy uzyciu uniwersalnych narzędzi pomiarowych zapewniających dokładnosc odczytu 1 mm w celu sprawdzenia zgodnosci z wymaganiami wg 3 1 Podczas przeprowadzania pomiarow podstawka powinna byc ustawiona na twardej poziomej płaszczyznie Sprawdzenie masy przeprowadza się za pomocą wagi lub innego przyrządu zapewniającego dokładnosc pomiaru 0,1 kg

**5 3 4 Sprawdzenie wykonania** nalezy przeprowadzic sprawdzając zgodnosc podstawek z wymaganiami wg 3 5 i 3 6 Sprawdzenie wg 3 5 nalezy przeprowadzic na podstawce ustawionej na wypoziomowanej płycie przy uzyciu narzędzia pomiarowego zapewniającego dokładnosc odczytu 15′

**5 3 5 Sprawdzenie wytrzymałosci** przeprowadza się na zgodnosc wg 3 7, poddając podstawkę obciązeniu przewyzszającemu udzwig nominalny o 25% w ciągu 10 min Podstawka powinna byc ustawiona na twardej poziomej płaszczyznie Uznaje się, ze podstawka przeszła badania z wynikiem dodatnim, jezeli po usunięciu obciązenia nie zostaną stwierdzone uszkodzenia i trwałe odkształcenia zadnego z elementow podstawki Podstawka powinna zachowac pełną zdolnosc do dalszej eksploatacji

**5 3 6 Sprawdzenie powłok ochronnych** lakierowych nalezy przeprowadzic zgodnie z BN-83/3602-02, a powłok metalowych zgodnie z BN-83/3602-01 Dopuszcza się stosowanie rownowaznych nie niszczących metod pomiaru grubosci powłok za pomocą przyrządow opartych na zasadzie elektromagnetycznej

**5 4 Ocena wynikow badan**

**5 4 1 Podstawka niedobra** Badaną podstawkę nalezy uznac za niedobrą, jesli chociazby jedno z badan wg 5 1 dało wynik negatywny

**5 4 2 Partia podstawek zgodna z wymaganiami normy** Badaną partię podstawek nalezy uznac za zgodną z wymaganiami normy, jezeli liczba sztuk niedobrych w probce nie przekracza liczby kwalifikującej podanej w tabl 2

**5 4 3 Postępowanie z partią niezgodną z wymaganiami normy** Partię uznaną za niezgodną z wymaganiami normy wytworca moze przesortowac, poprawic i przedstawic do badania jako nową partię Przy ponownym zgłoszeniu, badania nalezy przeprowadzic jak w przypadku partii zgłoszonej do odbioru po raz pierwszy Badania powtorne są ostateczne

K O N I E C

## INFORMACJE DODATKOWE

**1 Instytucja opracowująca normę** — Instytut Transportu Samochodowego w Warszawie

**2 Istotne zmiany w stosunku do BN-67/3627-03**

a) wprowadzono podstawki niskie i srednie o udzwigu nominalnym 2 5 t i 8 t

b) wprowadzono podstawki wysokie o udzwigu nominalnym 1 t i 5 t

c) rozszerzono zakres wymagan

d) wprowadzono do normy rozdział Badania

e) wprowadzono wymagania dotyczące pakowania transportu i przechowywania

**3 Normy związane**

PN 83/N-03010 Statystyczna kontrola jakosci Losowy wybor jednostek produktu do probki

PN 79/N 03021 Statystyczna kontrola jakosci Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej Plany badania

BN-83/3602 01 Powłoki elektrolityczne i konwersyjne na wyrobach metalowych przemysłu motoryzacyjnego

BN 83/3602 02 Pokrycia lakierowe na wyrobach przemysłu motoryzacyjnego Wymagania i badania

**4 Autor projektu normy** — inz Janusz Ostaszewski I T S