

ZMECHANIZOWANY SPRZĘT GOSPODARSTWA DOMOWEGO	NORMA BRANŻOWA	BN-70
	Wózki dziecięce Płytki podnóżka	4946-15
		Grupa katalogowa XVII 27

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są główne wymiary płytki podnóżka wózków dziecięcych służącej do oparcia nóg dziecka.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Typy. W zależności od kształtu rozróżnia się dwa typy płytek podnóżka, pokazane na rysunku

- płytka prostokątna - P
- płytka z jednostronnie zaokrąglonymi narożami - Z

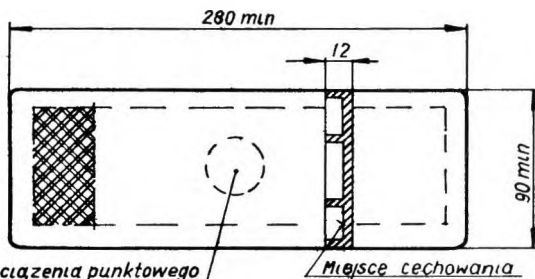
2.2. Przykład oznaczenia płytki prostokątnej:

PŁYTKA P BN-70/4946-15

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary. Płytki powinny być wykonane zgodnie z dokumentacją techniczną i obowiązującymi normami.

3.2. Wymiary płytki w mm - wg rys. 1 i 2.

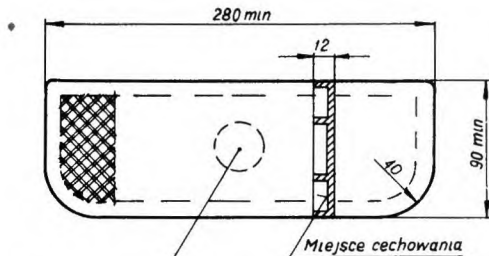


Miejsce obciążenia punktowego przy badaniach wytrzymałości

Miejsce cechowania

4946-15-1

Rys. 1. Płytki prostokątnej - typ P



Miejsce obciążenia punktowego przy badaniach wytrzymałości

Miejsce cechowania

4946-15-2

Rys. 2. Płytki z jednostronnie zaokrąglonymi narożami - typ Z

3.3. Materiał. Poliamid odporny na uderzenia i naciski gnące w zakresie temperatur $\pm 30^{\circ}\text{C}$.

3.4. Wykończenie. Płytki powinny posiadać powierzchnię gładką o jednolitym kolorze. Ostre krawędzie powinny być przytępione.

3.5. Cechowanie. W miejscu wskazanym na rysunku należy umieścić trwałą cechę zawierającą co najmniej:

- nazwę lub znak wytwórni,
- oznaczenie wg 2.2.

4. BADANIA

4.1. Program badań. Badania jakości płytek obejmują:

- sprawdzenie wymiarów płytek,
- badanie wytrzymałości płytek na zginanie,
- badanie wytrzymałości płytek na uderzenia.

4.2. Pobieranie próbek. Próbkę do badań należy pobierać w sposób losowy. Ich liczebność uzależnić od wielkości partii:

- do sprawdzenia 4.1 a) - zgodnie z tabl. 1.
- do badań 4.1 b) i c) - zgodnie z tabl. 2.

Tablica 1

Liczność partii sztuk	Liczność próbek sztuk	Największa dopuszczalna liczba sztuk niedobrych, przy której należy partię uznać za zgodną z wymaganiami normy
161-400	15	1
401-1000	25	2
1001-2500	40	2
2501-6300	60	3

Tablica 2

Liczność partii sztuk	Liczność próbek sztuk	Największa dopuszczalna liczba sztuk niedobrych, przy której należy partię uznać za zgodną z wymaganiami normy
do 1000	5	0
1001-2500	10	1
2501-6300	15	2

Centralne Biuro Opracowań Technicznych Drobnej Wytwórczości
Ustanowiona przez Przewodniczącego Komitetu Drobnej Wytwórczości dnia 17 czerwca 1970 r
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 sierpnia 1970 r
(Mon Pol nr 22/1970 poz 181)

4.3. Opis badań

4.3.1. Sprawdzenie wymiarów polega na sprawdzeniu przy miarce kreskowej milimetrowej i suwmiarce głównych wymiarów z dokładnością do 0,1 mm na zgodność z 3.1. i 3.2.

4.3.2. Badanie wytrzymałości płytek na zginanie należy przeprowadzić podpierając płytkę na krawędziach (o wymiarze min. 90 mm) tak, aby długość płytki przeniosła obciążenie punktowe ciężarem 50 kg w miejscu określonym na rys. 1 i 2

Obciążoną płytkę pozostawiamy na czas 15 min w temperaturze 20°C. Badana płytka nie powinna ulec trwałemu odkształceniu lub popękaniu powierzchni.

4.3.3. Badanie wytrzymałości płytek na uderzenia należy przeprowadzić zamocowując płytkę jak w p. 4.3.2. Na zamocowaną płytkę należy spuścić ciężar 5 kg kształtu kulistego z wysokości 1 m

Płytkę nie powinna wykazywać żadnych pęknięć i uszkodzeń.

4.4. Ocena wyników badań

4.4.1. Płytkę (podnóżka) niedobra. Badaną płytkę podnóżka należy uznać za niedobłą, jeżeli przędzie chociaż jedno z badań wg 4.1 z wynikiem ujemnym.

4.4.2. Partia zgodna z wymaganiami normy. Badaną partię płytek podnóżka należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba płytek niedobrych w próbie nie przekroczy liczb podanych w tabl. 1 i 2.

4.4.3. Partia niezgodna z wymaganiami normy Badaną partię płytek podnóżka należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba płytek niedobrych w próbie jest większa od liczb podanych w tabl. 1 i 2.

4.4.4. Zaswiadczenie wytwórcy o wyniku badań. Do każdej partii płytek podnóżka wytwórca powinien dołączyć zaświadczenie stwierdzające zgodność partii z wymaganiami normy.

K O N I E C