

wycof 30 12 92
12/92 p 30 7307
ob. —

UKD 629 111 42 012 64 629 111 42 012 332 1

ZMECHANIZOWANY SPRZĘT GOSPODARSTWA DOMOWEGO	NORMA BRANŻOWA	BN-70 4946-14
	Wózki dziecięce Zatrzaski piast kół szprychowych	
	Zamiast BN 67/4946 14	
Grupa katalogowa XVII 27		

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są zatrzaski piast kół szprychowych wg BN-70/4946-11, stanowiące część składową korpusu piasty wg BN-70/4946-12, stosowane jako zamocowanie i zabezpieczenie przed przesunięciem koła wzdłuż osi wg BN-70/4946-05.

1.2. Normy związane

- PN-61/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki
 PN-65/H-84032 Stal sprężynowa (resorowa). Gatunki
 PN-69/M-82001 Zawleczki
 BN-70/4946-05 Wózki dziecięce. Osie
 BN-67/4946-10 Wózki dziecięce. Koła szprychowe.
 Wymagania i badania
 BN-70/4946-11 Wózki dziecięce. Koła szprychowe splecione. Zestawienie
 BN-70/4946-12 Wózki dziecięce. Korpusy piast kół szprychowych
 BN-70/4946-13 Wózki dziecięce. Tarcze piast kół szprychowych

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział. W zależności od konstrukcji oraz sposobu mocowania koła rozróżnia się następujące typy zatrzasków:

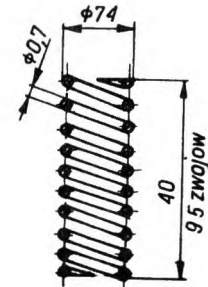
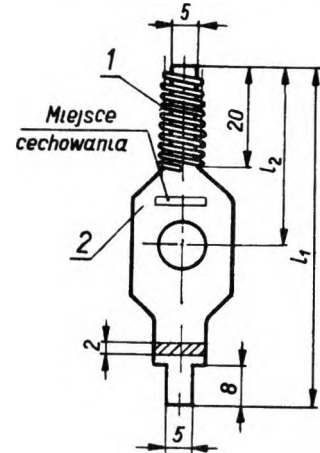
- a) typ S z zatyczką dociskaną sprężyną spiralną,
- b) typ P z zatyczką dociskaną sprężyną płaską.

2.2. Przykład oznaczenia zatrzasku piasty typu S o długości $l_1 = 60$ mm

ZATRZASK S 60 BN-70/4946-14

3. WYMAGANIA

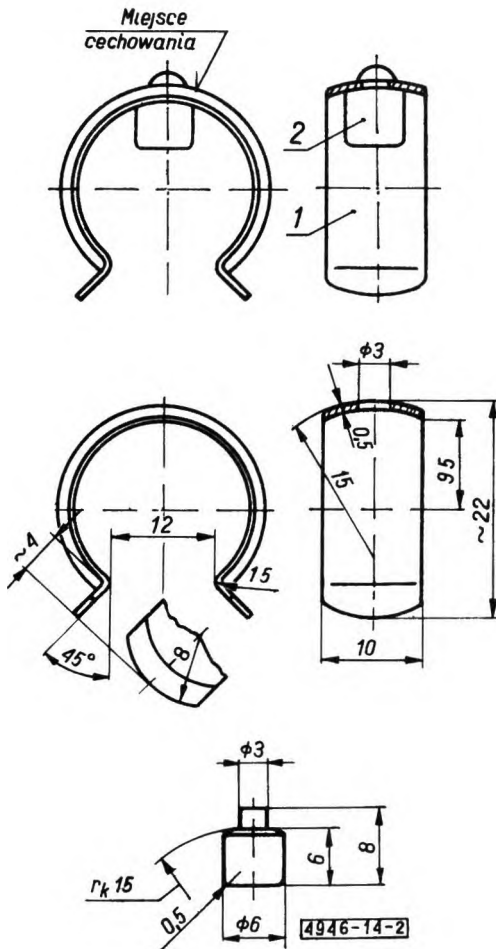
3.1. Główne wymiary w mm - wg rys. 1 i 2 oraz tabl. 1.



4946-14-1

Rys. 1. Zatrzask typu S
1 - sprężyna, 2 - zatyczka

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



Rys. 2. Zatrask typ P
1 - sprężyna, 2 - zatyczka

Tablica 1

Ø tarczy piasty wg BN-70/4946-13	l_1	l_2
50	58	31
60	58	36
(70)	(78)	(41)
(80)	(88)	(46)
Wymiary w nawiasach należy traktować jako niezalecane.		

3.2. Materiał. Zatraski powinny być wykonane z następujących materiałów

- a) zatrask typ S
zatyczka - St3 wg PN-61/H-84020,
sprężyna - 50S lub 45S wg PN-65/H-84032,
b) zatrask typ P
sprężyna - 75 wg PN-65/H-84032,
zatyczka - St3 wg PN-61/H-84020.

3.3. Wykonanie. Zatraski piast bez względu na typ powinny uniemożliwiać przesuwanie się koła na osi. Zatyczka zatrasku powinna być lekko wprowadzana w zatoczenie na osi.

W zatrasku typu P zatyczka powinna być dokładnie zanitowana w sprężynie i nie powinna mieć luzów. Sprężyna zatrasku powinna ściśle przylegać

do korpusu piasty i nie zmieniać swojego położenia w czasie eksploatacji wózka. Krawędzie sprężyny oraz główka nitu zatyczki nie powinna mieć zadziorów i skałeczeń, a wszystkie ostre krawędzie powinny być załamane.

W zatraskach typu S zatyczka po pokonaniu oporu sprężyny powinna przesuwac się lekko bez zakleszczeń i zacięć.

Zatyczki zatrasków nie powinny ocierać czołową płaszczyzną o osć wózka.

3.4. Cechowanie. Cechowaniu podlegają zatraski wykonywane wyłącznie w kooperacji lub jako części zamienne. W miejscu oznaczonym na rys. 1 i 2 należy wybić trwałą cechę zawierającą

- nazwę lub znak wytwórni,
- symbol literowy określający typ zatrasku.

4. BADANIA

4.1. Program badań

- ogłędziny zewnętrzne,
- sprawdzenie wymiarów,
- sprawdzenie materiałów,
- sprawdzenie współdziałania części.

4.2. Skład partii. Partia zatrasków piast przedstawiona do badań wg 4.1 powinna składać się z zatrasków tej samej odmiany wykonanej według tej samej dokumentacji konstrukcyjnej i technologicznej.

4.3. Pobieranie próbek. Z partii zatrasków piast przedstawionych do badań wg 4.1 należy pobrać metodą losową na ślepo próbkę o licznosci wg tabl. 2.

Tablica 2

Licznosc partii sztuk	Licznosc próbki sztuk	Największa dopuszczalna liczba sztuk niedobrych, przy której partię należy uznać za zgodną z wymaganiami normy
161 - 400	15	1
401 - 1000	25	2
1001 - 2500	40	3
2501 - 6300	60	4

4.4. Opis badań

4.4.1. Ogłędziny zewnętrzne polegają na sprawdzeniu nieuzbrojonym okiem wyglądu zewnętrznego na zgodność z wymaganiami podanymi w 3.3.

4.4.2. Sprawdzenie wymiarów na zgodność z wymaganiami podanymi w 3.1 należy przeprowadzić za pomocą przymiarów uniwersalnych lub specjalnych z dokładnością do 0,1 mm

4.4.3. Sprawdzenie materiałów powinno być dokonane na podstawie świadectwa kontroli technicznej producenta o zgodności atestów materiałowych z wymaganiami podanymi w 3.2.

4.4.4. Sprawdzenie współdziałania części należy przeprowadzić na zmontowanym kole wykonanym zgod-

nie z wymaganiami wg BN-67/4946-10 na stanowisku próbnym, po wprowadzeniu koła w ruch obrotowy.

Podczas obracania się koła należy sprawdzić zgodność wykonania zatrzasku z wymaganiami podanymi w 3.3.

4.5. Ocena wyników badań

4.5.1. Zatrzask piasty niedobry. Badany zatrzask piasty należy uznać za niedobry, jeżeli przejdzie chociaż przez jedno badanie wg 4.1 z wynikiem ujemnym.

4.5.2. Partia zgodna z wymaganiami normy. Badaną partię zatrzasków piast należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba zatrzasków niedobrych w próbce nie przekroczy liczb podanych w tabl. 2.

4.5.3. Partia niezgodna z wymaganiami normy. Badaną partię zatrzasków należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba zatrzasków niedobrych jest większa od liczb podanych w tabl. 2.

4.6. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Dla każdej partii zatrzasków piast kół szprychowych, wytwórca powinien dołączyć zaświadczenie stwierdzające zgodność partii zatrzasków z wymaganiami normy.

5. POSTANOWIENIA PRZEJŚCIOWE

Do czasu obowiązywania niniejszej normy dopuszcza się zawleczkę wg PN-69/M-82001 jako zamocowanie i zabezpieczenie przed przesunięciem koła wzdłuż osi wg BN-70/4946-05 (odmiana B).

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-70/4946-14

Istotne zmiany w stosunku do BN-67/4946-14

1. W p. 1. Przedmiot normy zmieniono redakcją, eliminując symbole literowe odmian korpusów piast
2. Punkt 2. Normy związane uzupełniono normą PN-69/M-82001.
3. W p. 5. Przykład oznaczenia uzupełniono redakcją określeń o cyfrę określającą wymiar l_1 (dotyczy tylko zatrzasków typu S).

4. W p. 6. Główne wymiary na rysunku zmieniono konstrukcję zatrzasku typu S

5. W p. 7. Materiał wyeliminowano dopuszczone do wykonywania zatrzasków (dawniej typu S) tworzywo sztuczne na korpus oraz stal St3 wg PN-61/H-84020 na kołpak.

6. Do tekstu normy wprowadzono wymagania wg dodatkowych punktów p. 3.3. Wykonanie, p. 4. Badania.