

wycop 30 12 92
12/92 poz 30 7304
ob —

ZMECHANIZOWANY SPRZET GOSPODARSTWA DOMOWEGO	NORMA BRANZOWA	BN-70
	Wózki dziecięce	4946-17
	Kółpaki kół szprychowych	Grupa katalogowa XVII 27 ¹⁾

1 Przedmiot normy Przedmiotem normy są kółpaki kół szprychowych wg BN-70/4946-11 do wozków dziecięcych

2 Zakres stosowania normy Norma dotyczy kółpaków kół szprychowych dla wszystkich rodzajów i typów kół wozków dziecięcych

3 Normy związane

PN-61/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia Gatunki

PN-70/H-92741 Aluminium i stopy aluminium
Blachy walcowane na zimno

PN-69/M-82001 Zawlecзки

BN-70/4946-11 Wózki dziecięce Koła szprychowe splecione Zestawienie

BN-70/4946-13 Wózki dziecięce Tarcze piast kół szprychowych

BN-70/4946-14 Wózki dziecięce Zatraski piast kół szprychowych

PN-71/4961-09 Wózki dziecięce Wymagania i badania techniczne

4 Podział W zależności od konstrukcji i sposobu mocowania rozróżnia się dwie odmiany kółpaków

N — kółpaki nasadzane z otworami,

Z — kółpaki z zaczepami

5 Przykład oznaczenia kółpaka nasadzanego z otworami odmiany N

KÓLPAK KÓŁA N BN-70/4946-17

6 Główne wymiary w mm — wg rysunku i tablicy — na str 2

7 Materiał Stal w gatunku St2 wg PN-61/H-84020 Dopuszcza się wykonanie kółpaków kół

¹⁾ Symbol wg SWW 1043-8

z blachy ze stopów aluminium PA1, PA2 lub PA4 wg PN-70/H-92741 lub dla kółpaków odmiany N z tworzywa sztucznego

8 Wykonanie Wszystkie krawędzie zewnętrzne kółpaków i krawędzie otworów, zaczepów powinny być załamane

Kółpaki kół z blachy stalowej St2 wg PN-61/H-84020 powinny być pokryte elektrolityczną metalową powłoką ochronno-dekoracyjną, określoną w dokumentacji konstrukcyjnej, o rodzaju i grubości wg BN-71/4961-09 p 2 3

Dopuszcza się stosowanie powłok lakierowanych dla kółpaków z tworzywa sztucznego lub blachy aluminiowej, przy czym przygotowanie powierzchni kółpaków do malowania i powłoka lakierowa użyta do malowania powinny odpowiadać wymaganiom BN-71/4961-09 p 2 2

9 Znakowanie dotyczy kółpaków wykonywanych wyłącznie z kooperacji Do każdego opakowania (pakietu) powinna być dołączona polsztywna kartka zawierająca co najmniej

a) nazwę lub znak wytwórni,

b) oznaczenie wg p 5

10 Sprawdzenie wymiarów na zgodność z p 6 powinno być wykonane za pomocą przymiarów warsztatowych z dokładnością do 0,1 mm

11 Sprawdzenie metalowej powłoki ochronnej na zgodność z p 8 należy przeprowadzić wg BN-71/4961-09 p 4 3 4 6

Sprawdzenie powłoki lakierowej polega na sprawdzeniu wymagan podanych w BN-71/4961-09 p 2 2 2

KONIEC

Centralne Biuro Opracowań Technicznych Drobnej Wytwarzalności
Ustanowiona przez Przewodniczącego Komitetu Drobnej Wytwarzalności dnia 11 grudnia 1970 r jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 kwietnia 1972 r (Mon Pol nr 14/1971 poz 107)

Technical drawings of two types of mechanical components, Odmiana N and Odmiana Z.

Odmiana N: The side view shows a component with a central hole and a curved outer edge. Dimensions include D_w (outer diameter), l_1 (total length), l_2 (length of the central hole), l_3 (length of the inner hole), and l_4 (length of the outer edge). The top view shows a circular cross-section with a central hole, a thickness of 0.6, and a cross-section line A-A.

Odmiana Z: The side view shows a component with a central hole and a curved outer edge. Dimensions include D_w (outer diameter) and l_1 (total length). The top view shows a circular cross-section with a central hole, a thickness of 0.6, and a cross-section line A-A. A 120° arc is indicated on the top view.

4946-17

kształt i konstrukcje kołpaków podano przykładowo

Odmiana kołpakow	Średnica wewnętrzna D_w	Wymiary, mm				Zastosowanie do koł mocowanych na osi wózka za pomocą zawlecжки wg PN-69/M-82001 lub za trzasku
		l_1	l_2	l_3	l_4	
N	50,1 60,1 (70,1) (80,1)	min 12	min 2,5	min 6	min 3	typu S wg BN-70/4946-14 oraz z tarczą piasty koła odmiany K wg BN-70/4946-13
Z	50 60 (70) (80)		5	5	—	typu P wg BN-70/4946-14 oraz z tarczą piasty koła odmiany N wg BN-70/4946-13

Wymiary w nawiasach nie są zalecane