

ŚRODKI TRANSPORTU DROGOWEGO	NORMA BRANŻOWA	BN-65
	Wyposażenie pojazdów samochodowych	3618-04
	Pompy ręczne do ogumienia i przewody	
	Wymagania i badania techniczne	Grupa katalogowa V 26

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wymagania i badania techniczne pomp ręcznych z przewodami elastycznymi, przeznaczonych do napełniania powietrzem ogumienia pojazdów samochodowych.

1.2. Określenia. Przez określenie - pompa - należy rozumieć pompę wraz z przewodem elastycznym.

1.3. Rodzaje pomp. W zależności od przeznaczenia rozróżnia się dwa rodzaje pomp:

- A - do ogumienia motocyklowego,
- B - do ogumienia pojazdów samochodowych, z wyjątkiem ogumienia motocyklowego.

1.4. Oznaczenie należy stosować wg BN-67/3618-05.

1.5. Cechowanie należy wykonać wg BN-67/3618-05.

1.6. Normy związane

- BN-74/3602-01 Powłoki metalowe i konwersyjne na wyrobach przemysłu motoryzacyjnego. Wymagania i badania
- BN-74/3602-02 Powłoki lakierowe na wyrobach przemysłu motoryzacyjnego. Wymagania i badania
- BN-67/3618-05 Wyposażenie pojazdów samochodowych. Pompy ręczne do ogumienia i przewody. Główne wymiary

2. WYMAGANIA TECHNICZNE

2.1. Wygląd powierzchni poszczególnych zespołów: powinien odpowiadać następującym wymaganiom:

a) cylinder i rękojeść nie powinny mieć zadziórów, ostrych krawędzi, pęknięć, rozwarstwień, śladów korozji oraz miejsc niepokrytych powłokami ochronnymi na powierzchni zewnętrznej.

Dopuszcza się wady powierzchni zewnętrznej i wewnętrznej wg norm przedmiotowych na rury.

b) Wkładka tłoka nie powinna mieć fałd, zmarszczek, naderwań, wgniotów i nacięć. Dopuszcza się nieznaczne pojedyncze rysy i wgniecenia wynikające z procesu formowania wkładki.

c) Tłocznisko nie może mieć nadpęknięć, korozji oraz zgorzeliny. Dopuszcza się nieznaczne wzory, wgnioty oraz zawałcowania nie wpływające na płyn-

ność pracy tłoczyska oraz obniżenie jakości wykonania pompy.

d) Przewód elastyczny nie powinien mieć pęknięć, naderwań, a przewód z opłotem zewnętrznym skręceń opłotu, zmechanienia i naderwań. Dopuszcza się nieznaczne wady powierzchni wynikające z procesu wytwarzania przewodów nie obniżające zewnętrznego wyglądu, a w przypadku opłotu zewnętrznego pojedyncze wypukłości nitek opłotowych.

Dopuszcza się również określenie wyglądu powierzchni poszczególnych zespołów na podstawie wzorców uzgodnionych z zamawiającym.

2.2. Wymiary. Wymiary pomp powinny być zgodne z BN-67/3618-05 oraz z obowiązującą dokumentacją konstrukcyjną.

2.3. Materiały i części składowe pomp powinny być użyte zgodnie z obowiązującą dokumentacją konstrukcyjną.

2.4. Wykonanie i montaż

2.4.1. Połączenie pompy i przewodu elastycznego powinno zapewniać uzyskanie wydajności zgodnej z podaną w BN-67/3618-05.

2.4.2. Kulka zaworu powinna być dopasowana do gniazda podstawy tak, aby spełniała wymagania 2.7 c).

2.4.3. Tłok pompy powinien być zamontowany z tłocznikiem w sposób trwały. Niedopuszczalne jest odkręcenie się nakrętki tłoka w czasie pracy pompy. Wkładka tłoka powinna być wykonana z elastycznej skóry nasyczonej mieszką tłuszczową, zabezpieczającą przed wysychaniem.

2.4.4. Rękojeść pompy powinna być zamontowana trwale z tłocznikiem.

2.4.5. Przewód elastyczny

a) Przewód elastyczny wraz z końcówkami doprowadzającymi powietrze z pompy do ogumienia nie powinien mieć wad wpływających na obniżenie wydajności określonej wg 2.6.

b) Przewód elastyczny wraz z końcówkami powinien wytrzymać próbne ciśnienie hydrauliczne 10 at w ciągu 5 min bez wykazania wybrzuszeń, pęknięć, naderwań, rozwarstwień oraz wysuwania się wężyka z końcówek.

Nakład wznowiony, uwzględnia zmiany i poprawki wprowadzone do dnia 28.11.1975 r. (Wyd. IV)

Biuro Konstrukcyjne Przemysłu Motoryzacyjnego
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Motoryzacyjnego dnia 2 listopada 1965 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 lutego 1966 r.
(Mon. Pol. nr 3/1966 poz. 24)

2.5. Powłoki ochronne

2.5.1. Powłoki galwaniczne wykonane na częściach stalowych powinny odpowiadać BN-74/3602-01.

Rodzaj powłok określa dokumentacja konstrukcyjna.

2.5.2. Powłoki lakierowe wykonane na częściach metalowych powinny odpowiadać wg BN-74/3602-02, oraz obowiązującej dokumentacji technicznej.

4.2. Próbkę do badań wg 4.1 a) ÷ e) należy pobierać zgodnie z tablicą, a do badań wg 4.1 f) wg BN-74/3602-01 lub BN-74/3602-02. Odbiorca może zrezygnować z przeprowadzenia badań technicznych, w tym przypadku dostawca powinien przedstawić zaświadczenie stwierdzające zgodność dostarczonej partii z wymaganiami normy.

Tablica

Zakres liczności partii	Badania wg 4.1 a) i b)		Badania wg 4.1 c), d), e)	
	liczność próbek <i>n</i>	dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce <i>m</i>	liczność próbek <i>n</i>	dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce <i>m</i>
1	2	3	4	5
401÷1000	15	1	5	0

2.6. Wydajność-pomp rodzaju A i B powinna odpowiadać BN-67/3618-05.

2.7. Współdziałanie części

a) Nakrętka końcówki przewodu pompy powinna płynnie i lekko nakręcać się na zawór dętki, a sworznię końcówki po naciśnięciu grzybka powinien otworzyć zawór.

b) Tłok pompy z tłoczyskiem powinien przesuwąć się w cylindrze lekko i płynnie.

c) Poprawne współdziałanie części pomp powinno zapewniać wydajność odpowiadającą 2.6, przy czym dla pomp rodzaju B dopuszcza się przy roboczym ciśnieniu w zbiorniku podnoszenie się tłoczyska pod działaniem odwrotnego ciśnienia w cylindrze pompy z dolnego skrajnego położenia w górne nie prędzej, jak po 30 sek.

3. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE, TRANSPORT

3.1. Opakowanie indywidualne. Każda pompa przeznaczona do wysyłki powinna być opakowana.

3.2. Opakowanie do transportu powinno zabezpieczać pompy przed uszkodzeniem w czasie transportu, sposób oraz rodzaj opakowań ustala wytwórca o ile w zamówieniu nie podano inaczej. Napisy na opakowaniu do transportu o ile zamawiający nie zamówi inaczej, ustala wytwórca wyrobu.

3.3. Przechowywanie. Pompy powinny być przechowywane w pomieszczeniach suchych i w warunkach zabezpieczających je przed korozją i uszkodzeniami.

3.4. Transport. Pompy powinny być przewożone krytymi środkami transportu.

4. BADANIA TECHNICZNE

4.1. Rodzaje badań. Partię pomp przedstawioną do odbioru poddaje się następującym badaniom:

- ogłędziny zewnętrzne,
- sprawdzenie wymiarów,
- sprawdzenie współdziałania części składowych,
- sprawdzenie wydajności pomp,
- sprawdzenie przewodu elastycznego wraz z końcówkami na ciśnienie próbne,
- sprawdzenie powłok ochronnych.

4.3. Opis badań

4.3.1. Ogłędziny zewnętrzne polegają na sprawdzeniu okiem nieuzbrojonym zgodności wykonania pomp z wymaganiami 2.1., 2.3. W czasie przeprowadzania ogłędzin sprawdza się pompy na zgodność z 1.3., 1.5, 2.4.3, 2.4.4, 3.1 i 3.2.

4.3.2. Sprawdzenie wymiarów przeprowadza się na zgodność z wymaganiami 2.2.

4.3.3. Sprawdzenie współdziałania części na zgodność z wymaganiami 2.7 b) przeprowadza się przez kilkakrotne wykonanie suwów tłoczyskiem.

4.3.4. Sprawdzenie wydajności pomp przeprowadza się zgodnie z 2.6. W czasie badania wydajności pompy należy sprawdzić wymagania 2.7 a), c) oraz zgodność wykonania wg 2.4.1, 2.4.2, 2.4.5 a).

4.3.5. Sprawdzenie przewodu elastycznego wraz z końcówkami na wytrzymałość próbnego ciśnienia 10 at wg 2.4.5 b) należy przeprowadzać na specjalnym urządzeniu.

4.3.6. Sprawdzenie powłok ochronnych należy przeprowadzać:

- galwanicznych - wg BN-74/3602-01,
- lakierowych - wg BN-74/3602-02.

4.4. Ocena wyników badań

4.4.1. Pompę należy uznać za niedobłą, jeżeli chociaż jedno z badań wg 4.1 da wynik ujemny.

4.4.2. Partia zgodna z wymaganiami normy

Badaną partię należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych pomp nie przekracza ilości podanych w tablicy oraz w BN-74/3602-01 i BN-74/3602-02.

4.4.3. Partia niezgodna z wymaganiami normy

Badaną partię należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba niedobrych pomp przekroczy liczby podane w tablicy oraz w BN-74/3602-01 i BN-74/3602-02.

4.5. Zaświadczenie Kontroli Technicznej. Dla każdej odebranej ilości pomp DKT wytwórni wystawia

wia zaświadczenie kontroli technicznej zawiera-
jące:

- a) nazwę i adres wytwórni,
- b) oznaczenie rodzaju pomp,

- c) stwierdzenie zgodności wykonania pomp z ni-
niejszą normą,
- d) liczbę sztuk pomp w partii wg zamówienia,
- e) datę wystawienia zaświadczenia,
- f) pieczęć DKT wytwórni.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-65/3618-04

Jugosławia JUS.K.24, 105.XI-1963