

SPRZĘT DO SPRZĄTANIA I CZYSZCZENIA RĘCZNY	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-88
	Wyroby szczotkarskie	4550-06/60
	Szczotki	Zamiast BN-83/4550-06/60
	Szczotki do odzieży	Grupa katalogowa 1722

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot arkusza normy. Przedmiotem niniejszego arkusza normy są szczotki do czyszczenia ubrań i kapeluszy — naciągane ręcznie lub włączane mechanicznie, w oprawach z drewna lub tworzywa sztucznego.

1.2. Nazwy i określenia — wg BN-83/4550-33.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział szczotek do odzieży wg KTM

2886-221 Szczotki do ubrań,

2886-222 Szczotki do kapeluszy,

2886-229 Szczotki do odzieży pozostałe.

2.2. Sposób budowy oznaczenia — wg BN-87/4550-06/01.

2.3. Przykład oznaczenia szczotki do ubrań (2886-221), centralny producent (40), identyfikator (0-01), o liczbie kontrolnej (2), długości 195 mm (195), części pracującej z włosia końskiego z ogona (WK), w oprawie drewnianej (opraw drewnianych nie oznacza się):

KTM 2886-221-400-012

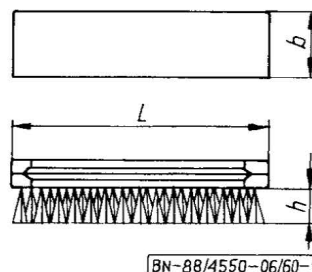
SZCZOTKA DO UBRAŃ 195 WK BN-88/4550-06/60

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary

3.1.1. Główne wymiary szczotek do odzieży podano na przykładowych rys. 1 i 2 oraz w tabl. 1 i 2. Pozostałe wymiary i rozwiązania konstrukcyjne, kształty opraw i części pracującej — wg obowiązujących dokumentacji technicznych.

3.1.2. Główne wymiary szczotek do ubrań bez uchwytu podano na przykładowym rys. 1 i w tabl. 1.

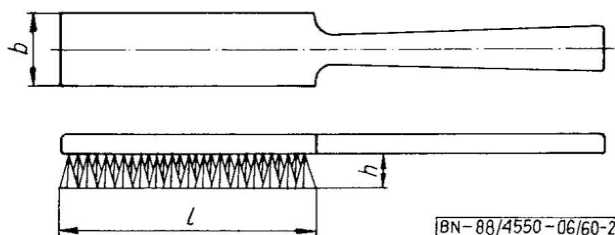


Rys. 1. Szczotka do ubrań bez uchwytu

Tablica 1

Wymiary oprawy		Wysokość części pracującej h	Liczba otworów	Średnica otworów	Pochylenie skrajnego rzędu na zewnątrz od prostopadłej do podstawy
długość L	szerokość b				
mm			sztuk	mm	stopnie
100÷195	44÷55	16÷25	100÷270	2,2÷3,5	15 ±5

3.1.3. Główne wymiary szczotek do ubrań z uchwytem podano na przykładowym rys. 2 i w tabl. 2.



Rys. 2. Szczotka do ubrań z uchwytem

Zgłoszona przez Centralny Związek Spółdzielni Niewidomych, Zakład Budowy Maszyn i Urządzeń
Ustanowiona przez Prezesa Zarządu Centralnego Związku Spółdzielni Inwalidów dnia 22 marca 1988 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1988 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 5/1988, poz. 12)

Tablica 2

Wymiary oprawy		Wysokość części pracującej h	Liczba otworów	Średnica otworów	Pochylenie skrajnego rzędu na zewnątrz od prostopadłej do podstawy
długość L	szerokość b				
mm			sztuk	mm	stopni
100÷175	45÷55	20÷25	100÷203	2,2÷3,5	bez brody — 15 z brodą — 20 ±5

3.1.4. Główne wymiary szczotek do kapeluszy — wg obowiązującej dokumentacji technicznej.

3.1.5. Główne wymiary szczotek do odzieży pozostałych — wg obowiązującej dokumentacji technicznej.

3.2. Materiały i surowce

3.2.1. Oprawy — wg BN-87/4550-06/03.

3.2.2. Materiały pomocnicze — wg BN-87/4550-06/04.

3.2.3. Część pracująca. Na część pracującą szczotek do odzieży stosuje się włosie końskie preparowane, szczecinę preparowaną oraz surowce syntetyczne o grubości 0,2 ÷ 0,35 mm.

Pozostałe wymagania — wg BN-87/4550-06/02.

3.3. Wykonanie. Oprawa powinna być lakierowana. Pozostałe wymagania — wg BN-87/4550-06/01.

3.4. Znakowanie — wg BN-87/4550-05.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Pakowanie, przechowywanie i transport — wg BN-84/4550-07.

5. BADANIA

Badania szczotek — wg BN-87/4550-06/01.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centralny Związek Spółdzielni Niewidomych, Zakład Budowy Maszyn i Urządzeń, Warszawa.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-83/4550-06/60

a) w szczotkach do odzieży zamiast „parametrów siatki otworów” wstawiono „liczbę otworów w oprawie”.

b) zlikwidowano postanowienia przejściowe.

3. Normy i dokumenty związane

BN-87/4550-05 Wyroby szczotkarskie. Znakowanie

BN-87/4550-06/01 Wyroby szczotkarskie. Szczotki. Postanowienia ogólne

BN-87/4550-06/02 Wyroby szczotkarskie. Szczotki. Surowce części pracującej

BN-87/4550-06/03 Wyroby szczotkarskie. Szczotki. Oprawy i uchwyty szczotek

BN-87/4550-06/04 Wyroby szczotkarskie. Szczotki. Materiały pomocnicze

BN-84/4550-07 Wyroby szczotkarskie. Pakowanie, przechowywanie i transport

BN-83/4550-33 Wyroby szczotkarskie. Terminologia

Kod Towarowo-Materiałowy podbranza 2886 wyroby szczotkarskie — opracowany przez Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne Związku Spółdzielni Niewidomych zarejestrowany przez GUS dnia 16 marca 1978 r., Warszawa

4. Symbol wg KTM — 2886-221, 2886-222, 2886-229.

5. Autor projektu normy — mgr inż. Jacek Tworowski — Zakład Budowy Maszyn i Urządzeń Centralnego Związku Spółdzielni Niewidomych, Warszawa.