

SPRZĘT DO SPRZĄTANIA I CZYSZCZENIA RĘCZNY	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-88 4550-06/80
	Wyroby szczotkarskie Szczotki do prac antykorozyjnych Szczotki do rdzy ręczne i na kij	Zamiast BN-83/4550-06/80
		Grupa katalogowa 1722

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot arkuszy normy. Przedmiotem niniejszego arkusza normy są szczotki do rdzy ręczne i na kij, włączane mechanicznie, w oprawach z drewna.

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

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział szczotek do rdzy wg KTM

2886-313 Szczotki do rdzy ręczne,

2886-314 Szczotki do rdzy na kij.

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

2.3. Przykład oznaczenia szczotki do rdzy, ręcznej (2886-313), centralny producent (40), identyfikator (0-01), o liczbie kontrolnej (0), o 2 rzędach i 32 otworach:

KTM 2886-313-400-010

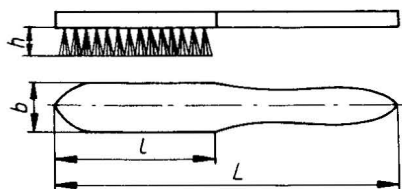
SZCZOTKA DO RDZY RĘCZNA 2 RZĘDY — 32 OTWORY
BN-88/4550-06/80

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary

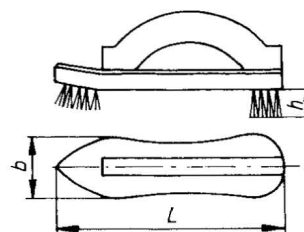
3.1.1. Główne wymiary szczotek do rdzy podano na przykładach rys. 1 ÷ 3 raz w tabl. 1 i 2. Pozostałe wymiary i rozwiązania konstrukcyjne, kształty opraw i części pracujących — wg obowiązujących dokumentacji technicznych.

3.1.2. Główne wymiary szczotek do rdzy ręcznych podano na przykładowych rys. 1 i 2 i w tabl. 1 na str. 2.



BN-88/4550-06/80-1

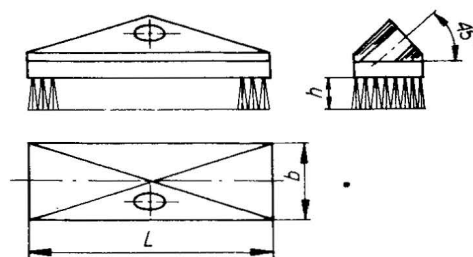
Rys. 1. Szczotka do rdzy prosta



BN-88/4550-06/80-2

Rys. 2. Szczotka do rdzy z uchwytem

3.1.3. Główne wymiary szczotek do rdzy na kij podano na przykładowym rys. 3 i w tabl. 2.



BN-88/4550-06/80-3

Rys. 3. Szczotka do rdzy na kij

Tablica 2

Wymiary oprawy		Wysokość części pracującej h	Średnica otworów	Liczba otworów
długość L	szerokość b			
mm				sztuk
200 ± 5	60 ± 2	$25 \div 40$	$3,5 \div 4,0$	90 ± 2

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. Surowce części pracującej — drut okrągły prosty i falowany wg BN-87/4550-06/02.

3.3. Wykonanie — wg BN-87/4550-06/01.

3.4. Znakowanie — wg BN-87/4550-05.

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 1

Rodzaje szczotek do rdzy	Wymiary oprawy		Długość części pracującej <i>l</i>	Wysokość części pracującej <i>h</i>	Średnica otworów	Liczba otworów
	długość <i>L</i>	szerokość <i>b</i>				
mm						sztuk
Prosta lub wygięta	270 ÷ 345	12 ÷ 60	100 ÷ 165	25 ±2	3,5 ±0,2	30 ÷ 110
Z uchwytem	225 ±5	60 ±2	225 ±5	25 ±2	4,0 ±0,2	125 ±5

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

5. BADANIA

Pakowanie, przechowywanie i transport — wg BN-84/4550-07. 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-83/4550-06/80

- ograniczono zakres normy do szczotek do rdzy ręcznych i na kij,
- w szczotkach do rdzy ręcznych rozszerzono zakres wymiarów długości i szerokości opraw,
- 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 — 2886-313, 2886-314.

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