

SPRZĘT DO SPRZĄTANIA I CZYSZCZENIA RĘCZNY	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-89 4550-06/90
	Wyroby szczotkarskie Szczotki formierskie	Zamiast BN-71/4550-11
		Grupa katalogowa 1722

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem niniejszego arkusza normy są szczotki formierskie przeznaczone do prac odlewniczych.

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

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział szczotek formierskich wg KTM:

2886-381 Szczotki formierskie jednostronne,

2886-382 Szczotki formierskie dwustronne.

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

2.3. Przykład oznaczenia szczotki formierskiej jednostronnej 2886-381, centralny producent (40), identyfikator (0-01) o liczbie kontrolnej (6), długości części pracującej (65 mm) wykonanej z włosia końskiego z ogona (WK)

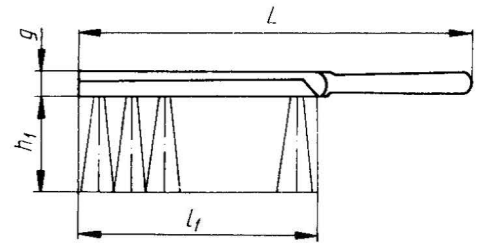
KTM 2886-381-400-016

SZCZOTKA FORMIERSKA JEDNOSTRONNA 65 mm WK

BN-89/4550-06/90

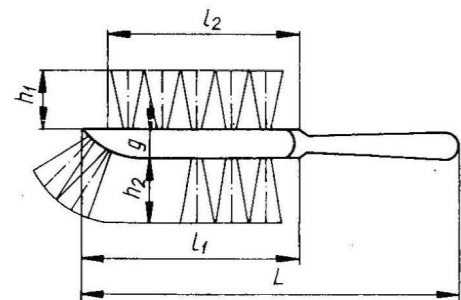
3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary. Główne wymiary szczotek formierskich podano na rys. 1 i 2 oraz w tabelicy. Pozostałe wymiary — wg obowiązującej dokumentacji technicznej.



BN-88/4550-06/90-1

Rys. 1. Szczotka formierska jednostronna



BN-88/4550-06/90-2

Rys. 2. Szczotka formierska dwustronna

Tablica

Rodzaje szczotek formierskich	Wymiary oprawy			Długość części pracujących		Wysokość części pracującej h		Średnica otworów	Liczba otworów	Liczba rzędów
	długość całkowita L	szerokość b	grubość g	l ₁	l ₂	h ₁	h ₂			
mm										
Jednostronna	330	45	20	180	—	65; 70	—	3,5	65	5
Dwustronna	310	50		165	160	85	85	5,0	130	
Dopuszczalne odchyłki	±5	±1	±1	±2	±2	±2	±2	±0,2	±2	—
									sztuk	

Zgłoszona przez Centralny Związek Spółdzielni Niewidomych Zakład Budowy Maszyn i Urządzeń
Ustanowiona przez Prezesa Zarządu Centralnego Związku Spółdzielni Inwalidów dnia 13 marca 1989 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1990 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 4/1989, poz. 8)

3.2. Materiały i surowce

3.2.1. Oprawa — drewno lub tworzywa sztuczne wg BN-87/4550-06/03.

3.2.2. Część pracująca — włosie końskie preparowane z ogonów lub grzyw wg BN-86/8183-06 oraz mieszanki szczotkarskie z włókien naturalnych wg uzgodnienia między producentem a odbiorcą.

3.2.3. Drut — do naciągu ręcznego ocynkowany miękki o średnicy $0,32 \div 0,5$ mm wg PN-67/M-80026.

3.2.4. Masa wiążąca i nici — wg BN-87/4550-06/04.

3.2.5. Gwoździe i wkręty — wg BN-87/4550-06/04.

3.3. Wykonanie. Część pracująca szczotek formierskich jednostronnych mocowana metodą naciągu ręcznego; dwustronnych — metodą sadzenia przy użyciu

masy wiążącej. Oprawy lakierowane w uzgodnieniu z odbiorcą. 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-71/4550-11

- podział i oznaczenie dostosowano do KTM,
- zmieniono wysokość części pracującej.

3. Normy i dokumenty związane

PN-67/M-80026 Druty okrągłe ze stali niskowęglowej ogólnego przeznaczenia

BN-87/4550-05 Wyroby szczotkarskie. Znakowanie

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

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

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

BN-85/4550-06/05 Wyroby szczotkarskie. Mieszanki szczotkarskie
BN-84/4550-07 Wyroby szczotkarskie. Pakowanie, przechowywanie i transport

BN-83/4550-33 Wyroby szczotkarskie. Terminologia

BN-86/8183-06 Włosie końskie preparowane

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

4. Symbol wg KTM — 2886-381, 2886-382.

5. Autor projektu arkusza normy — inż. Halina Greb-Starodaj — Zakład Budowy Maszyn i Urządzeń Centralnego Związku Spółdzielni Niewidomych, Warszawa.