

NARZĘDZIA DO POWLEKANIA I CZYSZCZENIA	N O R M A B R A Ń Z O W A	BN-77
	Wyroby szczotkarskie	4550-08
	Szczotki do szorowania beczek, kadzi, konwi i bań	Zamiast BN-71/4550-08
		Grupa katalogowa XVII 22

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są szczotki przeznaczone do szorowania beczek, kadzi, konwi i bań.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział wg KTM uzupełniony nazwą wyrobu, wielkością, symbolem rodzaju surowca części pracującej i symbolem surowca z tworzyw sztucznych (surowca opraw drewnianych nie oznacza się).

2.2. Wielkości. W zależności od długości oprawy w mm rozróżnia się następujące wielkości szczotek do szorowania beczek, kadzi, konwi i bań:

- szczotki do beczek i kadzi wg tabl. 1,
- szczotki do konwi i bań wg tabl. 2.

2.3. Przykład oznaczenia szczotki do szorowania ręcznego, do bań (2886-123), centralnego producenta (40), identyfikatora (0-01), o liczbie kontrolnej (7), o długości oprawy 190 mm (190), wykonanej z włókna roślinnego PALMYRA (RP), z oprawą drewnianą (nie oznacza się):

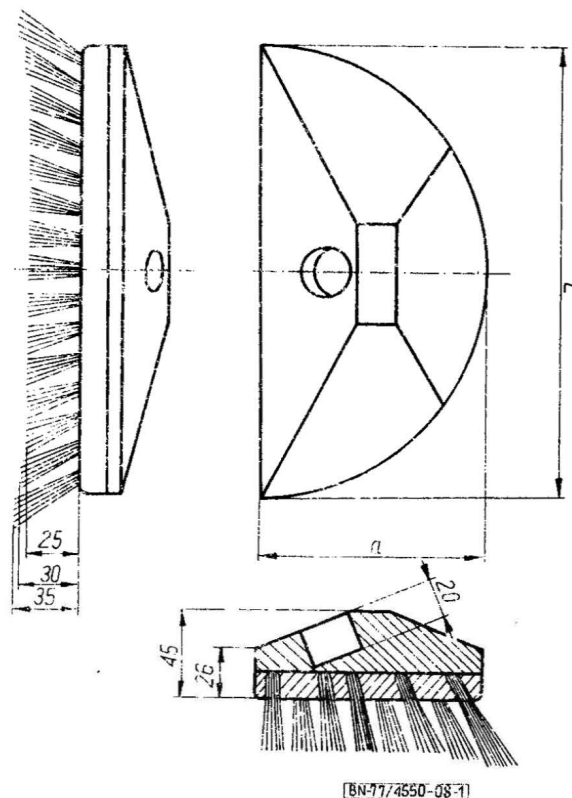
KTM 2886-123-400-017

SZCZOTKA DO SZOROWANIA RĘCZNA DO BAŃ 190 RP
BN-77/4550-08

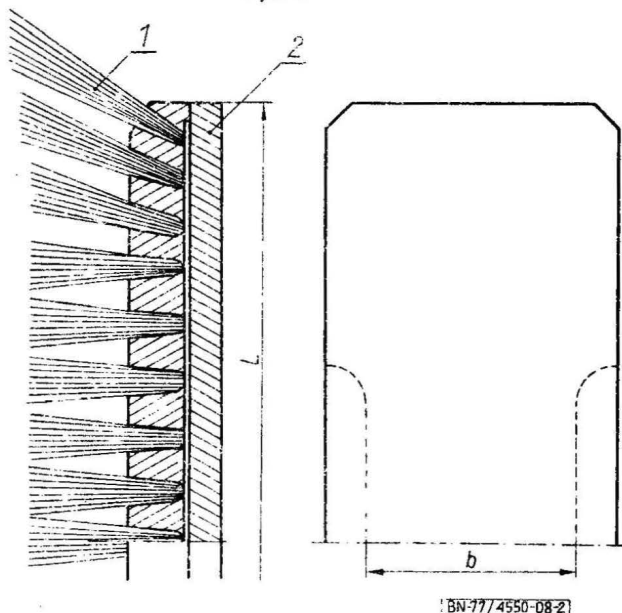
3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary — w mm wg rys. 1, 2 i 3 oraz tabl. 1 i 2. Pozostałe wymiary i rozwiązania konstrukcyjne — wg obowiązującej dokumentacji technicznej.

Szczotki do szorowania beczek i kadzi — wg rys. 1 i 2 oraz tabl. 1.



Rys. 1



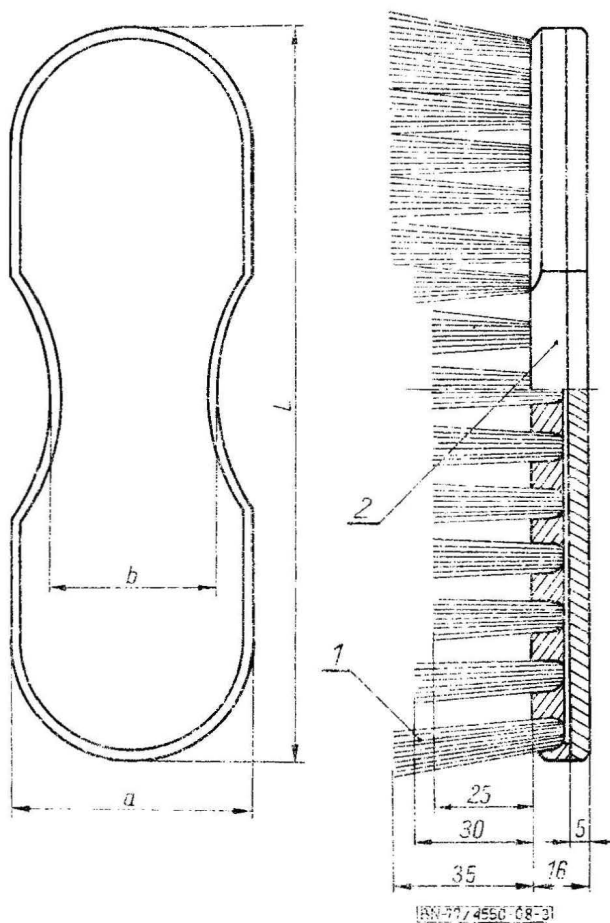
Rys. 2

Zgłoszona przez Związek Spółdzielni Inwalidów
Ustanowiona przez Prezesa Zarządu Związku Spółdzielni Inwalidów
dnia 21 października 1977 r. jako norma obowiązująca od dnia 1 kwietnia 1978 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 5/1978. poz. 27)

Tablica 1

Wielkość szczotki	Szerokość szczotki	Średnica otworów na pęczki surowca	Liczba otworów	Liczba rzędów
$L \pm 35$	$a \pm 2$	$d \pm 0,2$	$n \pm 2$	n_1
1	2	3	4	5
200	74	7	105	5
225	115	8	91	7

Szczotki do szorowania konwi i bań — wg rys. 3 i tabl. 2.



Rys. 3

Tablica 2

Wielkość szczotki	Szerokość	Szerokość przewężenia	Średnica otworów na pęczki surowca	Liczba otworów	Liczba rzędów
$L \pm 35$	$a \pm 2$	$b \pm 2$	$d \pm 0,2$	$n \pm 2$	n_1
1	2	3	4	5	6
190	60	40	6	66	5
				80	
210	70	50		95	6

3.2. Części składowe i materiały — wg tabl. 3.

Tablica 3

Nr części na rysunku	Nazwa części	Materiał
1	2	3
1	Część pracująca	włókna roślinne, tampico, palmyra, kokosowe, piassawa, włókna syntetyczne i szczecina poliamidowa wg BN-75/7552-03
2	Oprawa	drewno liściaste wg BN-68/7195-01 zbiór X, zalecane: buk, olcha, brzoza, grab
—	Elementy mocujące pęczki	drut stalowy ocynkowany miękkki, normalnej dokładności o grubości $0,5 \pm 0,6$ mm do naciągu ręcznego oraz półtwardy grubości $0,9 \pm 1,0$ mm przy włączaniu mechanicznym wg PN-67/M-80026
—	Elementy łączące	gwoździe druciki gołe $1,2 \times 1,7$ mm wg BN-70/5028-24 lub gwoździe stolarskie gołe $1,2 \pm 1,7$ mm wg BN-70/5028-26, szyszyki tapicerskie

3.3. Wykonanie

3.3.1. Oprawa szczotki z drewna jedno- lub dwuczęściowa powinna być gładko obrobiona i oszlifowana bez widocznych rys, śladów i ostrych krawędzi. Pęknięcia między nawierconymi otworami są niedopuszczalne.

Dopuszcza się na szole oprawy nie więcej niż dwa pęknięcia o szerokości szczeliny do 0,6 mm nie sięgające nawiercenia otworów.

Nie dopuszcza się seków na krawędziach i bokach oprawy. Otwory na obydwu końcach lub na obwodzie szczotki powinny być wiercone w rzędzie zewnętrznym pod kątem 35° w rzędzie następnym pod kątem 30° w celu utworzenia tzw. brody przez część pracującą.

W przypadku szczotek dwuczęściowych części oprawy powinny być połączone gwoździami, zszywkami lub w inny sposób zabezpieczający połączenie.

W szczotkach do mycia beczek i kadzi górna część oprawy powinna mieć nawiercony otwór, o głębokości 20 mm, pod kątem 60° do powierzchni oprawy, służący do zamocowania kija o średnicy 22 mm.

3.3.2. Część pracująca szczotek do szorowania beczek, kadzi, konwi i bań powinna być wykonana z surowców podanych w 2.3 wg tabl. 3. Pęczki powinny być osadzone w otworach oprawy, przez naciągnięcie ręczne drutem lub mechanicznie włożone i mocowane kotwiczkami.

Pęczki powinny ściśle wypełniać otwory. Zamocowanie pęczków powinno być mocne i trwałe, tak aby przy ciągnięciu palcami ze średnim wysiłkiem prostopadle do oprawy, pęczek nie mógł być wyciągnięty. Orientacyjna siła ciągnięcia powinna wynosić około 50 N.

Część pracująca na obydwóch końcach lub na obwodzie szczotki — poza przewężeniami łukowymi — powinna tworzyć tzw. brodę.

3.4. Wykończenie. Część pracująca szczotki powinna być oczyszczona z luźno zamocowanych włókien i mieć kształt zgodny z obowiązującą dokumentacją techniczną. Części oprawy powinny szczelnie przylegać do siebie.

3.5. Pozostałe wymagania w zakresie wykonania — wg BN-74/4550-06.

3.6. Cechowanie — wg BN-69/4550-05.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Pakowanie, przechowywanie i transport — wg BN-75/4550-07.

5. BADANIA

Badania należy przeprowadzić zgodnie z BN-74/4550-06.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę Związek Spółdzielni Inwalidów, Warszawa.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-71/4550-08

- a) rozszerzono przedmiot normy o szczotki do beczek i kadzi,
- b) podział i oznaczenia dostosowano do potrzeb KTM.

3. Normy i dokumenty związane

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

BN-69/4550-05 Wyroby szczotkarskie. Cechowanie i znakowanie.

BN-74/4550-06 Wyroby szczotkarskie. Szczotki. Ogólne wymagania i badania

BN-74/4550-07 Wyroby szczotkarskie. Wtyczne ogólne pakowania, przechowywania i transportu

BN-76/5028-24 Gwoździe stolarskie i ogólnego przeznaczenia. Gwoździe druciaki

BN-76/5028-26 Gwoździe stolarskie i ogólnego przeznaczenia. Gwoździe stolarskie ogólnego przeznaczenia

BN-68/7195-01 Drewno w narzędziach i pomocach rzemieślniczych.

Wymagania podstawowe i badania

BN-75/7552-03 Szczecina poliamidowa.

Systematyczny Wykaz Wyrobów (SWW), T. 3. Wyd. II uzupełnione GUS. Warszawa: Wydawnictwo Katalogów i Cenników 1979

Kod Towarowo-Materiałowy podbranza 2886 — Wyroby Szczotkarskie — opracowany przez Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne Związku Spółdzielni Niewidomych zatwierdzony przez GUS dnia 16 marca 78 r. w Warszawie.

4. Symbol wg KTM — 2886-123.

5. Symbol wg SWW

2886-121,

2886-122.

6. Autor projektu normy — inż. Hanna Zdrojewska — Związek Spółdzielni Inwalidów, Warszawa.

7. Uwagi do wydania II — Wydanie II bez zmian.