UKD 687 97 667 661 2

NARZĘDZIA DO POWLEKANIA I CZYSZCZENIA	NORMA BRANŻOWA **Wyroby szczotkarskie** # Szczotki do tepowania	**BN-71** **4551-11** Grupa katalogowa XVII 22[1])

1 WSTĘP

1 1 Przedmiot normy Przedmiotem normy są szczotki do tepowania używane przy malowaniu olejnym i klejowym

1 2 Normy i dokumenty związane

PN-64/C-81001 Pokosty naturalne

PN-64/M-82503 Wkręty do drewna ze łbem stożkowym

PN-60/R-22001 Szczecina preparowana

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

BN-69/4550-07 Wyroby szczotkarskie Wytyczne ogólne, pakowanie, przechowywanie i transport

BN-69/4551-06 Wyroby szczotkarskie Szczotki Ogólne wymagania i badania

BN-68/7195-01 Drewno w narzędziach i pomocach rzemieślniczych Wymagania podstawowe i badania

Systematyczny Wykaz Wyrobów GUS, Wydawnictwo Cenników i Katalogów, Warszawa 1968, t III

Systematyczny Wykaz Asortymentowy (opracowanie Zjednoczenia Przemysłu Szczotkarskiego) Wydawnictwo Centrali Rolno-Spożywczej, Warszawa 1971

2 PODZIAŁ I OZNACZENIE

2 1 Podział asortymentu i oznaczenie — wg SWW i SWA podbranża 2886-197

2 2 Wielkości W zależności od długości *l* części pracującej podanej na rysunku i w tablicy, rozróżnia się następujące wielkości szczotek 70, 75, 80, 85, 90, 95 i 100

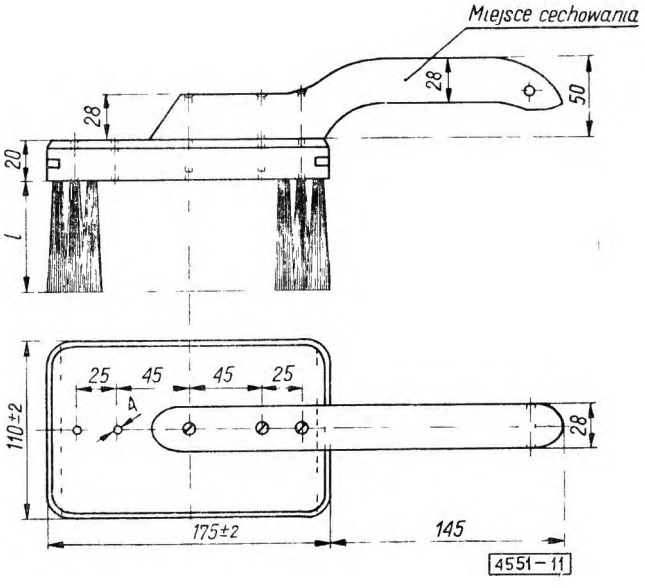
2 3 Przykład oznaczenia szczotki (2886-1) do tepowania (97), wielkości 70 (+1), ze szczeciny (1)

2886—197+11 BN-71/4551-11

[1]) Symbol wg SWW 2886-197

3 WYMAGANIA

3 1 Główne wymiary w mm podano na rysunku i w tablicy Pozostałe wymiary i rozwiązania konstrukcyjne — wg obowiązującej dokumentacji technicznej



Tablica

l mm		Liczba rzędów	Liczba pęczków		Średnica otworów na pęczek, mm
70 do 100 co 5 mm	±2	10	150	±5	6,5

3 2 Materiał

a) oprawa i trzonek — drewno zbiór IV wg BN-68/7195-01 bez sęków na powierzchniach oprawy, zaleca się buk lub grab,

Związek Spółdzielni Inwalidów
Ustanowiona przez Prezesa Centralnego Związku Spółdzielczości Pracy dnia 28 maja 1971 r jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 marca 1972 r (Mon Pol nr 12/1972 poz 86)

WYDAWNICTWA NORMALIZACYJNE KDA w Kaliszu Zam 2574 Obj 0 25 a w Nakł 1200+50 egz Cena zł 1,20

b) częsc pracująca — szczecina sciągana dwukrotnie preparowana wg PN-60/R-22001 lub mieszanka 50% szczeciny i 50% włosia bydlęcego z ogonow,

c) wkręty do drewna o srednicy 5 mm wg PN-64/M-82503,

d) pokost naturalny wg PN-64/C-81001,

e) masa wiąząca — zywica fenolowo-formaldehydowa „borsol" lub inne zywice syntetyczne

3 3 Wykonanie

3 3 1 Oprawa — gładko obrobiona i oszlifowana bez widocznych pęknięc, rys i sladow po obrobce, ostre krawędzie stępione, dwukrotnie pokostowane Pęknięcia między nawierconymi otworami — niedopuszczalne Dopuszcza się na czole oprawy nie więcej niz 2 pęknięcia o szerokosci do 0,6 mm nie sięgające granicy nawiercenia otworow Pęknięcia powinny byc zaszpachlowane i oszlifowane Oprawa wzmocniona przez wpuszczenie listew na klej wodoodporny w wyfryzowane rowki na obydwoch czołach oprawy

3 3 2 Trzonek — gładko obrobiony i oszlifowany zgodnie z 3 3 1, mocowany do oprawy 3 wkrętami tak, aby mogł byc obrocony o 180° w przypadku gdy częsc pracująca na jednej połowie szczotki jest juz zdarta

Dopuszcza się inny sposob mocowania trzonkow

3 3 3 Częśc pracująca — wykonana z poszczególnych pęczkow surowca, nalezycie ułozonych (wycebulkowanych) i zamocowanych w otworach oprawy, za pomocą sadzenia przy uzyciu kleju termoutwardzalnego

Pęczki powinny wypełniac otwory i powinny tworzyc rowną powierzchnię pracującą, a głębokosc wcisnięcia powinna zapewnic trwałosc i prawidłowosc zamocowania Pęczki powinny byc osadzone mocno i trwale, aby przy ciągnięciu prostopadle do powierzchni oprawy nie mogły byc wyciągnięte Orientacyjna siła ciągnięcia powinna wynosic około 5 kG

3 4 Wykończenie Częsc pracująca powinna byc oczyszczona z niezamocowanej i luznej szczeciny Wyrownywanie częsci pracującej przez obcinanie niedopuszczalne, mogą byc obcinane pojedyncze wystające włokna szczeciny Oprawa i trzonek oszlifowane z zanieczyszczen powstałych w czasie produkcji

3 5 Cechowanie W miejscu oznaczonym na rysunku powinny byc umieszczone w sposob trwały i wyrazny następujące dane

a) nazwa lub znak wytworni,

b) znak KJ,

c) oznaczenie wg 2 3,

d) cena detaliczna

Pozostałe wymagania dotyczące cechowania — wg BN-69/4550-05

4 PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Pakowanie, przechowywanie i transport — wg BN-69/4550-07

5 BADANIA

Badania nalezy przeprowadzac zgodnie z BN-69/4551-06

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE do BN-71/4551-11

Istotne zmiany w stosunku do PN/I-61011

a) podział i oznaczenie szczotek do tepowania podano na podstawie SWW i SWA,

b) powiększono zakres surowców na część pracującą,

c) wprowadzono zamiast jednej 7 długosci częsci pracującej,

d) zmieniono sposób mocowania pęczków w oprawie

Dotychczas obowiązująca PN/I-61011 zostaje unieważniona z dniem 1 marca 1972 r