UKD 687 9 648 524 3

7491

NARZĘDZIA DO POWLEKANIA I CZYSZCZENIA	NORMA BRANŻOWA Wyroby szczotkarskie **Szczotki do zamiatania — zmiotki**	BN-80 4553-36 W Zamiast BN-72/4553-36 Grupa katalogowa 1722

1 WSTĘP

1 1 Przedmiot normy Przedmiotem normy są szczotki do zamiatania — zmiotki naciągane i wtłaczane, w oprawach z drewna lub z tworzywa

1 2 Określenia — wg BN-79/4550-06, BN-75/4550-07 i BN-77/4550-30

2 PODZIAŁ I OZNACZENIE

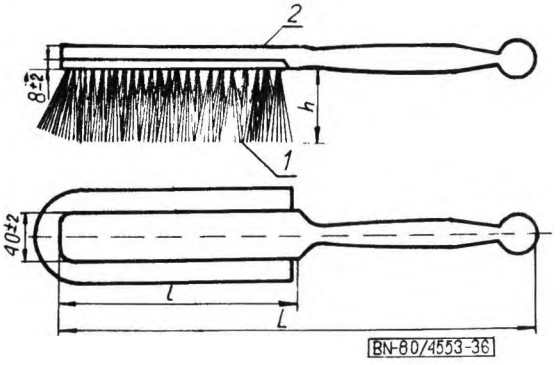
2 1 Podział i oznaczenie asortymentu — wg KTM, podbranża 2886, uzupełniony nazwą wyrobu, długością całkowitą i długością oprawienia wg tabl 1, symbolem surowca części pracującej wg BN-80/4550-02, symbolem oprawy z tworzyw sztucznych wg norm przedmiotowych (opraw drewnianych nie oznacza się)

2 2 Przykład oznaczenia szczotki do zamiatania — zmiotki 2886-112 (2886-112), centralny producent 40 (40), identyfikator 0-12 (0-12), o liczbie kontrolnej 0 (0), o długości całkowitej 380 mm (380), długości oprawienia 150 mm (150) wykonanej z mieszanki — szczecina poliamidowa galanteryjna HE + włosie końskie z ogona WK (HE + WK), o oprawie z tarnamidu PA (PA)

KTM 2886-112-400-120
SZCZOTKA DO ZAMIATANIA — ZMIOTKA
380 150 HE+WK/PA BN-80/4553 36

3 WYMAGANIA

3 1 Główne wymiary zmiotek podano przykładowo na rysunku i w tabl 1 Pozostałe wymiary i rozwiązania konstrukcyjne — wg obowiązującej dokumentacji technicznej



Szczotka do zamiatania — zmiotka

Tablica 1

Oprawa mm						Część pracująca mm							
długość całkowita *L*	długość oprawienia części pracującej *l*	szerokość		grubość		wysokość części pracującej *h*	rodzaj surowca						pochylenie skrajnych rzędów stopnie
							roślinne			zwierzęce i sztuczne			
		drewno	tworzywo	drewno	tworzywo		liczba otworów	średnica otworów	liczba rzędów	liczba otworów	średnica otworów	liczba rzędów	
310 380 450	150	40	35	20	10	55	55	5	5	70	3 5	5	35
330 400 470	170					60	60			80			
350 420 490	190					65	65			90			
370 440 510	210					65	70			100			
±5		±2					±3	±0 2	—	±3	±0 2	—	±5

Zgłoszona przez Związek Spółdzielni Niewidomych — Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne
Ustanowiona przez Prezesa Zarządu Związku Spółdzielń Inwalidów dnia 4 lipca 1980 r
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1981 r
(Dz Norm i Miar nr 16/1980 poz 62)

WYDAWNICTWA NORMALIZACYJNE 1980 Druk Wyd Norm W wa Ark wyd 0 50 Nakł 1000 + 55 Zam 2597/80 Cena zł 3 60

3 2 Częsci składowe i materiał — wg tabl 2

Tablica 2

Nr częsci na rysunku	Wyszczegol nienie	Materiał
1	Częsc pracu jąca[1])	surowce zwierzęce włosie konskie ogon wg BN 75/8183-06 włosie konskie grzywa wg BN-75/ 8183-06 włosie bydlęce z ogona wg BN 71/8183-01 surowce roslinne palmyra tampico sizal kokos szczecina poliamidowa wg BN-75/ 7552-03 włókna sztuczne importowane mieszanki szczotkarskie dwuskładnikowe z ww surowców wg BN-79/ 4550-04
2	Oprawa[1])	drewno wg BN 77/4550-30 tworzywa sztuczne polistyren wg PN-71/C-89292 lub PN-71/C-89293 poliamid wg BN-71/6336-01 lub BN-71/6336-02 polietylen wg BN 75/6364-02 polipropylen
—	Drut	drut stalowy ocynkowany miękki normalnej dokładnosci o grubosci 0 3 — 0 5 mm do naciągu ręcznego oraz półtwardy o grubosci 0 6 — 0 9 mm przy wtłaczaniu mechanicznym wg PN 78/M 80026
—	Gwozdzie i zszywki	gwozdzie stolarskie druciaki 1 0 × 13 i 1 6 × 25 wg BN 70/5028 24 gwoździe stolarskie ogolnego przeznaczenia 1 0 × 13 i 1 6 × 25 wg BN 70/5028 26 lub zszywki tapicerskie wg BN-72/8541-11
—	Emalie i lakiery	lakier nitrocelulozowy wg BN-74/ 6114-64 i emalie celulozowe wg BN-74/6115 66
—	Klej	syntetyczny wodoodporny

[1]) Wg uzgodnienia między producentem i odbiorcą

3 3 Wykonanie

3 3 1 Oprawa drewniana zmiotki powinna byc gladko obrobiona, bez widocznych rys i sladow po obrobce Dopuszcza się na czole oprawy nie więcej niz jedno pęknięcie nie sięgające linii nawiercenia otworow o szerokosci do 0,5 mm Szpara powinna byc zaszpachlowana i oszlifowana Pochylenie rzędow zewnętrznych zmiotek w stosunku do powierzchni oprawy powinno wynosic minimum 30° Pochylenie pozostałych rzędow powinno przebiegac promieniowo

Odległosc krawędzi otworow od krawędzi oprawy nie powinna byc mniejsza niz 2 mm przy tzw brodzie i 5 mm dla otworow nie stanowiących brody Otwory powinny miec przekroj kołowy, a głębokosc częsci cylindrycznej otworu powinna wynosic o 1 mm więcej niz wymiar srednicy otworu (w pełnych milimetrach)

W przypadku opraw dwuczęsciowych, obsada (częsc dolna oprawy) powinna miec wyfrezowane od strony gornej gniazdo na umieszczenie drutu Oprawa powinna byc pokryta emalią, lakierem jedno- lub wielobarwnie lub innym materiałem uszlachetniającym w sposob trwały Dopuszcza się inne sposoby wykanczania opraw

Jakosc drewna, dopuszczalne wady drewna, wilgotnosc drewna, kierunek przebiegu słoi, chropowatosc powierzchni i wykonczenie oprawy — wg BN-77/ 4550-30

3 3 2 Oprawa z tworzywa sztucznego powinna byc gładka, błyszcząca lub jednolicie matowa, bez ostrych krawędzi, pęcherzy powierzchniowych i uszkodzen mechanicznych Kanały wtryskowe powinny byc usunięte przy sciance oprawki

Slad po wypychaczach na powierzchni pierwszoplanowej — niedopuszczalny Dopuszcza się zapadnięcia do 0,5 mm

Przy oprawach transparentowych dopuszcza się do 5 sztuk pęcherzy wewnętrznych o wielkosci do 0,7 mm

Pozostałe warunki wyglądu zewnętrznego oraz dopuszczalnych wad — wg BN-77/4980-01

3 3 3 Częsc pracująca Pęczki surowca powinny byc osadzone w otworach oprawy przez naciągnięcie ręczne lub wtłaczanie mechaniczne Otwor na głębokosci częsci cylindrycznej powinien byc scisle wypełniony surowcem

Pozostałe wymagania dotyczące wykonania — wg BN-79/4550-06

3 4 Wykonczenie Częsc pracująca szczotki powinna byc tak wyrownana, aby tworzyła powierzchnię lekko wypukłą

Szczotka powinna byc oczyszczona, a luzno osadzone włokna usunięte z częsci pracującej

W przypadku szczotek dwuczęsciowych w oprawach drewnianych, nakładka z obsadą powinna byc trwale połączona za pomocą gwozdzi lub w inny trwały sposob od strony obsady

Przy obsadach z tworzyw sztucznych nakładka z obsadą powinna byc połączona za pomocą tzw zatrzasku lub na klej Całosc szczotki powinna byc estetycznie i starannie wykonczona

Pozostałe wymagania dotyczące wykonczenia — wg BN-79/4550-06

3 5 Cechowanie — wg BN-78/4550-05 Ze względu na estetykę wyrobu dopuszcza się przy bezposrednim cechowaniu umieszczac tylko znak wytworcy i cenę detaliczną Cechowanie opraw z tworzyw termoplastycznych — wg PN-75/C-89004

4 PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4 1 Pakowanie

4 1 1 Przygotowanie szczotek do pakowania Szczotki do zamiatania — zmiotki powinny byc wiązane w wiązki po 10 do 20 sztuk drutem stalowym ocynkowanym miękkim od 0,5 do 0,8 mm wg PN-78/M-80026 lub za pomocą nici z włokien łykowych wg PN-74/P-81609

Szczotki do zamiatania — zmiotki należy wiązać przewlekając drut lub nici przez otwór umieszczony na końcu trzonka Dopuszcza się nieformowanie szczotek do zamiatania — zmiotek w wiązki

4 1 2 Opakowanie transportowe Szczotki do zamiatania — zmiotki luzem lub w wiązkach powinny być pakowane w skrzynki drewniane wg PN-72/D-79601, pudła tekturowe wg PN-73/O-79402 Skrzynki i pudła powinny mieć wymiary zgodne z PN-78/O-79021

Znakowanie opakowań powinno być zgodne z PN-76/O-79252

4 1 3 Formowanie jednostek ładunkowych W przypadku stosowania paletyzacji, jednostki ładunkowe należy formować na paletach o wymiarach 800×1200 mm wg PN-75/M-78216 Ładunek na palecie powinien być zabezpieczony przed przesuwaniem się i deformacją

4 2 Przechowywanie i transport — wg BN-75/4550-07

5 BADANIA

Badania należy przeprowadzać wg BN-79/4550-06

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1 Instytucja opracowująca normę — Związek Spółdzielni Niewidomych — Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne Warszawa

2 Istotne zmiany w stosunku do BN-72/4553-36

a) podział i oznaczenia dostosowano do potrzeb KTM
b) wprowadzono nowe asortymenty szczotek
c) uporządkowano szerokość szczotek i ilość rzędów
d) wprowadzono wymagania dla opraw z tworzyw sztucznych
e) określono sposób pakowania

3 Normy i dokumenty związane

PN 75/C-89004 Wyroby z tworzyw termoplastycznych Cechy i cechowanie
PN-71/C-89292 Polistyren S (zwykły)
PN 71/C-89293 Polistyren K (modyfikowany)
PN 72/D-79601 Skrzynki i komplety skrzynkowe z tarcicy zbijane Wspólne wymagania
PN-78/M-80026 Druty okrągłe ze stali niskowęglowej ogólnego przeznaczenia
PN 75/N-78216 Palety ładunkowe płaskie jednopłytowe
PN-78/O-79021 Opakowania System wymiarowy
PN 76/O-79252 Transportowe jednostki opakowaniowe Znaki i znakowanie Wymagania podstawowe
PN-73/O 79402 Opakowania transportowe tekturowe Pudła
PN 74/P 81609 Nici z włókien łykowatych obuwiowe lniane
BN-80/4550-02 Wyroby szczotkarskie Symbole Surowce części pracującej
BN-79/4550-04 Wyroby szczotkarskie Mieszanki szczotkarskie
BN-78/4550-05 Wyroby szczotkarskie Cechowanie i znakowanie
BN-79/4550-06 Wyroby szczotkarskie Szczotki Ogólne wymagania i badania
BN-75/4550-07 Wyroby szczotkarskie Wytyczne ogólne pakowania przechowywania i transportu
BN-77/4550-30 Wyroby szczotkarskie Drewniane oprawy i uchwyty szczotek Postanowienia ogólne
BN-77/4980-01 Artykuły powszechnego użytku z tworzyw sztucznych otrzymywane metodą wtrysku Wygląd zewnętrzny
BN-70/5028-24 Gwoździe stolarskie i ogólnego przeznaczenia Gwoździe drucianki
BN 70/5028-26 Gwoździe stolarskie ogólnego przeznaczenia
BN-74/6114-64 Lakiery nitrocelulozowe do mebli
BN 74/6115-66 Emalie celulozowe ogólnego stosowania
BN 71/6336-01 Tworzywa poliamidowe Tarnamid T
BN-71/6336-02 Tworzywa poliamidowe Tarnamid B
BN-75/6364-02 Polietylen homogenizowany małej gęstości
BN-75/7552-03 Szczecina poliamidowa
BN-71/8183-01 Włosie bydlęce z ogonów preparowane
BN-75/8183-06 Włosie końskie preparowane
BN-72/8541-11 Zszywki
Kod Towarowo-Materiałowy podbranża 2886 Wyroby szczotkarskie — opracowany przez Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne Związku Spółdzielni Niewidomych zatwierdzony przez GUS dnia 16 marca 1978

4 Przepisy dotyczące transportu kolejowego i samochodowego

Przepisy o ładowaniu i wyładowywaniu wagonów towarowych w komunikacji wewnętrznej Załącznik nr 10 DKP (Dz T i ZK nr 4 z 1968 r) wraz z późniejszymi zmianami
Instrukcja o ładowaniu samochodów ciężarowych i przyczep Załącznik do Zarządzenia Ministra Komunikacji z dnia 7 marca 1963 r (Mon Pol nr 24 poz 123 z 1963 r)

5 Symbol wg KTM — 2886 112

6 Autor projektu normy — Antoni Murawski — Związek Spółdzielni Niewidomych — Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne, Warszawa