wycof 22 10 92
10/92 p 23
ob —
7325

UKD 687 978 667 661 2

NARZĘDZIA DO POWLEKANIA I CZYSZCZENIA	NORMA BRANZOWA **Wyroby szczotkarskie** # Pędzle płaskie zwykłe wygładziki	**BN-71** **4551-10** Grupa katalogowa XVII 22[1])

1 WSTĘP

1 1 Przedmiot normy Przedmiotem normy są pędzle płaskie zwykłe (wygładziki), uzywane do robot malarskich, farbami, lakierami i emaliami

1 2 Normy i dokumenty związane

PN-67/M-80026 Druty okrągłe ze stali niskowę glowej ogolnego przeznaczenia

PN-57/M-81005 Gwozdzie z głowką połkolistą

PN-64/H-92122 Stal walcowana Blacha ocynkowana (biała)

BN-68/4550-02 Surowce szczotkarskie Klasyfikacja

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

BN-68/4550-07 Wyroby szczotkarskie Wytyczne ogolne, pakowania, przechowywania i transportu

BN-68/4551-05 Wyroby szczotkarskie Pędzle Ogolne wymagania i badania

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

BN-63/8189-02 Włosie bydlęce z uszu preparowane

[1]) Symbol wg SWW 2886-231

Systematyczny Wykaz Wyrobow tom — III GUS Wydawnictwo Cennikow i Katalogow, Warszawa 1968 r

Systematyczy Wykaz Asortymentowy — opracowanie Zjednoczenia Przemysłu Szczotkarskiego Wydawnictwo Centrali Rolno-Spozywczej, Warszawa 1971 r

2 PODZIAŁ I OZNACZENIE

2 1 Podział asortymentu i oznaczenie wg SWW i SWA podbranza 2886-231

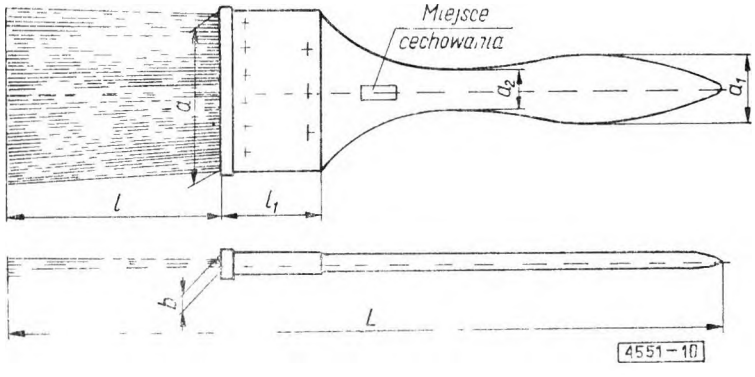
2 2 Wielkośc W zaleznosci od szerokosci częsci pracującej pędzli w mm wg rysunku i tabl 1 rozroznia się siedem wielkosci 36, 50, 63, 75, 105 i 120

2 3 Przykład oznaczenia pędzla (2886-2) płaskiego zwykłego (31) wygładzika (4), wielkosci 50 (2), z włos a borsuka (1)

2886-231+421 BN-71/4551-10

3 WYMAGANIA

3 1 Główne wymiary — wg rysunku i tabl 1 i 2 Pozostałe wymiary i rozwiązania konstrukcyjne wg obowiązującej dokumentacji technicznej



Związek Spółdzielni Inwalidow
Ustanowiona przez Prezesa Centralnego Związku Spółdzielczosci Pracy dnia 12 czerwca 1971 r jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 marca 1972 r (Mon Pol nr 12/1972 pcz 86)

WYDAWNICTWA NORMALIZACYJNE KDA w Kaliszu Zam 2575 Obj 0,30 Nakł 1200+50 Cena zł 1,20

Tablica 1

a	b	a_1	a_2	l	l_1	l_2	L	Liczba gwozdzi mocujących trzonek	Liczba gwozdzi mocujących włosie
36	4	22	13	45	32	110	220	2	3
50	4			50	36	110	250	2	3
63	5			56	40	110	250	2	4
75	5	28	16	63	45	110	280	3	5
90	6			65	50	110	280	3	5
105	6	32	18	65	56	120	315	3	7
120	6			70	56	120	315	3	7
±1	±0,3	±1	±1	±0,2	—	—	±10	—	—

3 2 Części składowe i materiał

Tablica 2

Nr czesci na rys	Wyszczegolnienie	Materiał
1	Skuwka	blacha ocynowana (biała) gr 0,2—0,3 mm wg PN-64/H-92122
2	Trzonek	drewno wg BN-68/7195-01 Zbior X lub inne tworzywo wg uzgodnienia między wytworcą a odbiorcą
3	Część pracująca	włosie borsuka preparowane Włosie skunksa preparowane o jakosci wg uzgodnienia między wytworcą a odbiorcą Włosie z uszu bydlecych preparowane wg BN-63/8189-02
—	Gwozdzie zszywki	gwoździe z głowką polkolistą wg PN-57/M-81005 zszywki drut stalowy wg PN-67/M-80026
—	Spoiwo	masa wiążąca odporna na działanie wody, rozpuszczalnika i temperatury +60°C

3 3 Wykonanie

3 3 1 Skuwka — lutowana lub łączona na zakładkę, brzeg blachy oprawy od strony części pracującej powinien byc zawinięty na długosci 2-3 mm, tak aby tworzył podwojną grubosc

3 3 2 Trzonek — gładko obrobiony krawędzie stępione, umocowany w skuwce gwozdz ami

3 3 3 Część pracująca — ułozona i wyrownana od strony cienszych koncow, grubsze konce sklejone masą wiążącą i umocowane w skuwce gwozdziami mocno przycisniętymi do skuwki, zamiast mocowania gwozdziami, moze byc mocowana częsc pracująca za pomocą wygniatania rowkow w skuwce lub za pomocą zszywek z drutu Częsc pracująca powinna byc trwale umocowana w skuwce

3 4 Wykończenie Wyrownywanie częsci pracującej za pomocą obcinania jest niedopuszczalne Dopuszcza się jedynie obcinanie pojedynczych wystających włokien

Pędzel po wykonaniu powinien byc starannie oczyszczony, a zamocowane luzno i słabo osadzone włokna nalezy usunąc

3 5 Cechowanie W miejscu oznaczonym na rysunku powinny byc umieszczone następujące dane

a) nazwa lub znak wytworni,
b) oznaczenie wg 2 3,
c) znak KJ,
d) cena detaliczna

Cechowanie nalezy przeprowadzac zgodnie z BN-69/4550-05

3 6 Pozostałe wymagania — wg BN-68/4551-05

4 PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4 1 Opakowanie Pędzle powinny byc pakowane w pudła tekturowe po 25 do 100 szt Dopuszcza się pakowanie w paczki, pakiety lub wiązanie w pęczki

4 2 Pozostałe wymagania — wg BN-68/4550-07

5 BADANIA

Badania nalezy przeprowadzac wg BN-68/4551-05

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE do BN-71/4551-10

Istotne zmiany w stosunku do PN/I-61014

a) zmieniono układ normy,

b) oznaczenie podano na podstawie SWW i SWA

c) powiększono zakres surowcow na częsc pracującą pędzli, o włosie z uszu bydlęcych preparowane

Dotychczas obowiązująca PN/I-61014 zostaje unieważniona z dniem 1 stycznia 1972 r