

NARZĘDZIA DO POWLEKANIA I CZYSZCZENIA	NORMA BRANŻOWA	BN-75
	Wyroby szczołkarskie Szczołki do pilników	4550 26
		Grupa katalogowa XVII 22

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są szczołki używane do czyszczenia pilników.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie asortymentu szczołek do pilników wg SWW i SWA podbranża 2886-395.

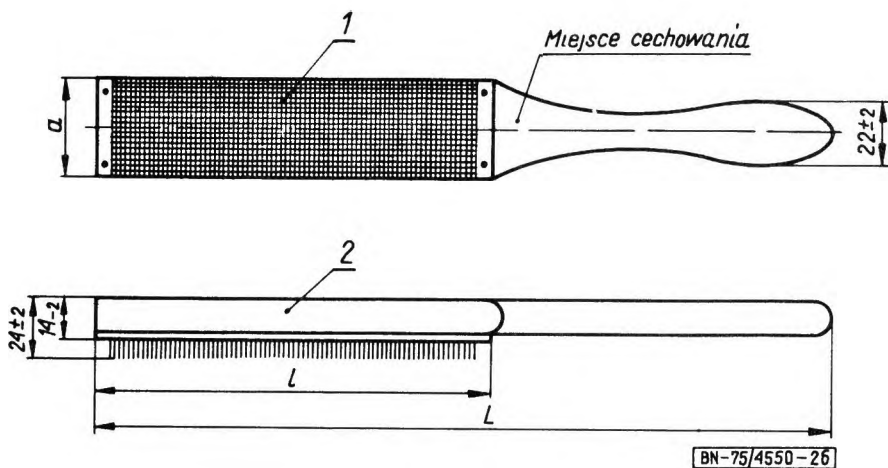
2.2. Przykład oznaczenia szczołki technicznej (2886-39), do pilników (5) wielkości 200 × 40 (+7).

2886-395+7 BN-75/4550-26

3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary szczołek w mm - wg rysunku i tabl 1 na str.2. Pozostałe wymiary i rozwiązania konstrukcyjne wg obowiązującej dokumentacji technicznej.

Zgłoszona przez Związek Spółdzielni Inwalidów
Ustanowiona przez Prezesa Zarządu Związku Spółdzielni Inwalidów
dnia 22 listopada 1975 r jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu
od dnia 1 lipca 1976 r
(Dz Norm i Miar nr 3/1976 poz 7)



Tablica 1

Oznaczenie wg SWH i SWA	Długość oszczot- kowania l		Szerokość oprawy a		Długość oprawy L		Liczba gwoździ mocują- cych taśmę	
	mm						sztuk	
2886-395+1	100		25		200			
2886-395+2	115		40		230			
2886-395+3	125		40		250			
2886-395+4	155	±2	40	±2	300	±5	4	±2
2886-395+5	165		40		310			
2886-395+6	200		25		350			
2886-395+7	200		40		350			

3.2. Części składowe i materiały - wg tabl. 2.Tablica 2

Nr części na rysunku	Wyszczególnienie	Materiał
1	2	3
1	Część pracująca	taśma gręplarska wg uzgodnienia pomiędzy producentem i odbiorcą
2	Oprawka	drewno zbiór oprócz sosny wg BN-68/7195-01
-	Gwoździe	gwoździe stolarskie gołe 1,0 × 13 wg BN-70/5028-26 lub gwoździe druciaki gołe 1,0 × 13 wg BN-70/5028-24
-	Klej	klej skórnny wg PN-59/C-81002 lub inne wg uzgodnienia pomiędzy producentem i odbiorcą

3.3. Wykonanie

3.3.1. Oprawa szczołki powinna być gładko obrobiona i oszlifowana, bez widocznych rys i śladów po obróbce. Nie dopuszcza się sęków na krawędziach i bokach oprawy. Wilgotność drewna użytego na oprawę nie powinna przekraczać 15%.

3.3.2. Część pracująca z taśmy gręplarskiej powinna być połączona z oprawą za pomocą kleju skórnego 4 gwoździami wbitymi po dwie sztuki na końcach taśmy. W miejscach wbicia gwoździ powinien być usunięty drut.

Dopuszcza się łączenie części pracującej z oprawą za pomocą innych klejów zapewniających trwałe połączenie.

3.4. Cechowanie powinno być zgodne z BN-69/4550-05.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Pakowanie, przechowywanie i transport powinny być przeprowadzone zgodnie z BN-75/4550-07.

5. BADANIA

5.1. Badania dotyczące sprawdzenia wymiarów, materiałów i wykonania należy przeprowadzić zgodnie z BN-74/4550-06.

5.2. Pozostałe badania należy przeprowadzić wg warunków uzgodnionych pomiędzy producentem i odbiorcą

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Związek Spółdzielni Inwalidów Warszawa, ul. Gałczyńskiego 4

2. Normy i dokumenty związane

PN-59/C-81002 Klej skórný

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

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

BN-75/4550-07 Wyroby szczotkarskie Wytyczne ogólne pakowania, przechowywania i transportu

BN-70/5028-24 Gwoździe stolarskie i ogólnego przeznaczenia. Gwoździe drucianki

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

BN-70/5028-26 Gwoździe stolarskie ogólnego przeznaczenia

Systematyczny Wykaz Wyrobów tom III - GUS. Wydawnictwo Cenników i Katalogów Warszawa 1968.

Systematyczny Wykaz Asortymentowy - opracowanie Zjednoczenia Wiodącego Przemysłu Szczotkarskiego. Wydawnictwo Zakładu Wydawnictw CRS Warszawa 1972

3. Autor projektu normy - Jan Wiszniewski - Związek Spółdzielni Inwalidów - Warszawa