

SPRZĘT DO SPRZĄTANIA I CZYSZCZENIA RĘCZNY	NORMA BRANŻOWA	BN-82
	Wyroby szczotkarskie <b>Oprawy i uchwyty szczotek</b>	4550-06.03
		Zamiast BN 77/4550 30
		Grupa katalogowa 1722

**1. WSTĘP**

**1.1. Przedmiot normy** Przedmiotem normy są oprawy stosowane w produkcji szczotek o technice mocowania części pracującej metodami naciągu ręcznego, wtfaczania mechanicznego i sadzenia

**1.2. Okreslenia** - wg BN-82/4550-06 00

**2. PODZIAŁ I OZNACZENIE**

**2.1. Podział** - wg KTM podbranża 2886 uzupełniony nazwą wyrobu

**2.2. Przykład oznaczenia** wyrobu szczotkarskiego (2886), oprawy szczotki (910), centralnego producenta (40), identyfikatora dla oprawy szczotki do zamiatania na kij popularnej lakierowanej (0-06), liczby kontrolnej (0)

KTM 2886-910-400-060

OPRAWA SZCZOTKI DO ZAMIATANIA NA KIJ  
POPULARNA LAKIEROWANA

**3. WYMAGANIA**

**3.1. Główne wymiary** - wg arkuszy szczegółowych niniejszej normy

**3.2. Drewno** - wg BN-68/7195-01 i sklejka wg PN-71/D-97003

Elementy i rodzaje drewna wg tabl 1

Tablica 1

Nazwa elementu	Rodzaje drewna
Oprawa szczotki wtfaczanej mechanicznie	brzoza, buk, wiąz
Oprawa i obsada pozostałych szczotek	brzoza, buk, dąb, grab, olcha, wiąz
Nakładka	brzoza, buk, dąb, grab, jawor, klon, olcha, wiąz, sklejka, płyta pilśniowa
Uchwyt	akacja, brzoza, buk, dąb, grab, jawor, klon, olcha, wiąz

Jakość drewna - wg tabl 2

Tablica 2

Nazwa wady	Zakres występowania
Falisty układ włókien	dopuszczalny
Fałszywa twardziel	dopuszczalna jednolicie zabarwiona
Pęknięcia czołowe	dopuszczalne nie sięgające linii nawierconych otworów
Pęknięcia powierzchniowe	dopuszczalne w wyrobach nie lakierowanych
Plamy garbnikowe i zabarwienia przez metale	dopuszczalne
Sęki zdrowe zrosnięte	dopuszczalne w wyrobach przeznaczonych na szczotki z oprawami i uchwytami lakierowanymi używanych w gospodarstwie domowym i do użytku osobistego o średnicy do 3 mm, w pozostałych typach i odmianach - o średnicy do 6 mm, jeżeli normy przedmiotowe na wyroby gotowe, a w przypadku ich braku obowiązujące dokumentacje techniczne, nie stanowią inaczej
Sinizna	dopuszczalna
Skręt włókien	dopuszczalny o wielkości do 3 mm na 1 m
Zaszarzenia	dopuszczalne bez powierzchniowego rozwłóknienia
Zawoje	dopuszczalne
Wady drewna nie wymienione w tabl 2 są niedopuszczalne	

Zgłoszona przez Centralny Związek Spółdzielni Niewidomych Biuro Technologiczno Konstruktoryjne  
Ustanowiona przez Prezesa Zarządu Centralnego Związku Spółdzielni Inwalidów dnia 28 grudnia 1982 r  
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1983 r  
(Dz Norm i Miar nr 4/1983 poz 6 )

Dopuszczalne wady obróbki opraw drewnianych - wg tabl 3

Tablica 3

Nazwa wady	Zakres występowania	
	Oprawy nie lakierowane	Oprawy lakierowane
Chropowatość (wartość liczbowa parametru chropowatości $R_z$ w $\mu\text{m}$ wg PN-76/D-01005)	nakładka $R_z = 50 \mu\text{m}$ obsada $R_z = 80 \mu\text{m}$ oprawy szczotek technicznych $R_z = 80 \mu\text{m}$	nakładka $R_z = 25 \mu\text{m}$ obsada $R_z = 50 \mu\text{m}$
Powierzchnia skrawana nieszlifowana	dopuszczalna w oprawach szczotek gospodarczych i technicznych	niedopuszczalna
Rysy i wgnioty	dopuszczalne w granicach tolerancji wymiarów szerokości i grubości	niedopuszczalne
Zadziory	dopuszczalny 1 zadziór o szerokości 5 mm, głębokości 2 mm i długości 10 mm	niedopuszczalne
Kierunek przebiegu słoju drewna	rownoległy do osi podłużnej oprawy lub uchwytu, dopuszczalna odchyłka do $20^\circ$	rownoległy do osi podłużnej oprawy lub uchwytu, dopuszczalna odchyłka do $10^\circ$
Ślady po kierunku szlifowania	rownoległe do osi podłużnej oprawy, dopuszczalne odchyłki do $30^\circ$	rownoległe do osi podłużnej oprawy
Dopuszcza się szlifowanie opraw i uchwytów toczonego w poprzek włókien drewna (miękkim papierem ściernym) Wady obróbki drewna nie wymienione w tabl 2 są niedopuszczalne		

## 3.3. Tworzywa sztuczne - wg tabl 4

Tablica 4

Lp	Nazwa surowca	Symbol w KTM	Wymagania wg
<u>Surowce termoplastyczne</u>			
1	Tarnamid T lub B	OTM	BN-71/6336-01 lub BN-71/6336-02
2	Stilon	OST	BN-71/6336-01 lub BN-71/6336-02
3	Polistyren	OPT	PN-71/C-89292 lub PN-71/C-89293
4	Polipropylen	OPP	BN-79/6364-03
5	Polipropylen spieniony	OPS	BN-75/6364-02
6	Polon SWS	OPL	-
7	Polietylen niskociśnieniowy	OPE	BN-75/6364-02
<u>Surowce termoutwardzalne</u>			
8	Bakelit	OBK	PN-70/C-89001
9	Mocznik	OMO	PN-70/C-89001
10	Melamina	OME	PN-70/C-89001
<u>Surowce celulozowe</u>			
11	Celulozoid jednobarwny	OCJ	BN-77/6386-01
12	Celulozoid wielobarwny warstwowy	OCW	BN-77/6386-01
13	Celulozoid marmurkowy	OCM	BN-77/6386-01
<u>Inne tworzywa sztuczne</u>			
14	Zywica polimetakrylanowa - metapleks	OZL	BN-73/6368-04

Dopuszczalne wady obróbki opraw z tworzyw sztucznych - wg BN-77/4980-01

3.4. Otwory dla części pracującej. Średnica i zagęszczenie - wg norm przedmiotowych Zadziory na krawędziach otworów powinny być usunięte i przeszlifowane Pochylenie rzędów i otworów - wg norm przedmiotowych i dokumentacji technicznej Głębokość części cylindrycznej otworów powinna być większa od średnicy otworu o 1 - 2 mm uzupełnione do pełnych milimetrów

3.5. Wilgotność opraw drewnianych. Elementy lakierowane - do 12 %, pozostałe - do 15 %

### 3.6. Wykonanie

3.6.1. Oprawy szczotek z drewna - nie lakierowane powinny być gładko obrabione i oszlifowane, bez pęknięć, rys i ostrych krawędzi Pęknięcia między nawierconymi otworami są niedopuszczalne Dopuszcza się na czole oprawy nie więcej niż dwa pęknięcia o szerokości do 0,6 mm, nie przekraczające granicy nawiercenia otworów Nie dopuszcza się sęków na krawędziach i bokach oprawy Oprawy nie lakierowane mogą być parafinowane

3.6.2. Oprawy szczotek z drewna - lakierowane. Wymagania jak w 3.6.1 Pęknięcia w oprawach lakierowanych powinny być przed lakierowaniem zaspachlowane i oszlifowane Oprawy pokryte lakierami, emaliami i politurą powinny być gładkie, bez zgrubień, zalewów, pęknięć i pęcherzyków Lakier, emalia i politura powinny równo pokrywać powierzchnię oprawy

3.6.3. Oprawy szczotek z tworzyw sztucznych powinny być o powierzchni gładkiej, bez ostrych krawędzi, rys, pęknięć, uszkodzeń mechanicznych i pęcherzy Kolor oprawy jednolity lub wielobarwny, kryty lub transparentowy Oprawy mogą być wykonane z tworzyw litych i spienionych Dopuszcza się na każde 100 mm długości oprawy jeden pęcherz powierzchniowy nie przekraczający długości 2 mm oraz jeden zapad skurczowy o maksymalnej głębokości 0,5 mm

3.6.4. Oprawy szczotek z innych surowców powinny być zgodne z wymaganiami norm przedmiotowych i dokumentacją techniczną

3.7. Znakowanie opraw tylko w przypadku, gdy wymaga ją tego normy przedmiotowe lub obowiązujące dokumentacje techniczne wg BN-79/4550-05

## 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Pakowanie, przechowywanie i transport - wg BN-80/4550-07

## 5. BADANIA

### 5.1. Program badań

5.1.1. Badania pełne wykonywane są w celu oceny nowych wyrobów lub w przypadku zmian konstrukcyjnych technologicznych lub materiałowych mogących mieć wpływ na wyrob, jak również przy okresowej kontroli produkcji, którą należy przeprowadzać co najmniej raz w roku na życzenie odbiorcy, i obejmują sprawdzenie

- a) wymiarów (3.1),
- b) rodzaju i jakości materiałów (3.2, 3.3),
- c) wykonania (3.6),
- d) wilgotności opraw drewnianych (3.5)

5.1.2. Badania niepełne wykonywane są przy bieżącej kontroli produkcji oraz jako badania techniczne poprzedzające odbiór i obejmują badania wg 5.1.1a) - c) bez sprawdzenia jakości materiałów

### 5.2. Kryteria oceny - wg BN-82/4550-06 00

### 5.3. Opis badań - wg BN-82/4550-06 00

Sprawdzenie wilgotności opraw drewnianych polega na określeniu wysuszenia drewna W tym celu należy przeprowadzić badania metodą suszarkowo-wagową lub elektrostatyczną wg PN-77/D-04100

KONIEC

Informacje dodatkowe

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Centralny Związek Spółdzielni Niewidomych, Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne, Warszawa

Kod Towarowo-Materiałowy podbranza 2886 wyroby szczotkarskie - opracowany przez Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne Zarejestrowany przez GUS dnia 16 marca 1978 r , Warszawa

2. Normy i dokumenty związane

PN-77/D-04100 Drewno Oznaczanie wilgotności

PN-71/D-97003 Sklejka ogólnego przeznaczenia

BN-80/4550-05 Wyroby szczotkarskie Cechowanie i znakowanie

BN-80/4550-07 Wyroby szczotkarskie Pakowanie, przechowywanie i transport Wytoczne ogólne

BN-77/4980-01 Artykuły powszechnego użytku z tworzyw sztucznych otrzymywane metodą wtrysku Wygląd zewnętrzny

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

Pozostałe normy związane podano w tabl 3

3. Symbol wg KTM - 2886

4. Autor projektu normy mgr Wojciech Staręga, Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne CZSN, Warszawa

5. Sposób ujęcia zakresu przedmiotowego normy, Niniejsza norma obejmuje następujące zagadnienia normalizacyjne

Arkusze 00 Wyroby szczotkarskie Szczotki Postanowienia ogólne

Arkusze 02 - - Surowce części pracującej

Arkusze 03 - - Oprawy i uchwyty szczotek

Arkusze 04 - - Materiały pomocnicze

Arkusze 10 - - Szczotki do obuwia