

7464

NARZĘDZIA DO POWLEKANIA I CZYSZCZENIA	NORMA BRANZOWA	
	Wyroby szczotkarskie	
	Szczotki do zamiatania	
	na kij	
	BN-75	
	4553-35	
	Zamiast BN 71/4553 35	
	Grupa katalogowa XVII 22	W

1 WSTĘP

Przedmiotem normy są szczotki na kij przeznaczone do zamiatania i odkurzania

2 PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1 Podział asortymentu i oznaczenie — wg SWW i SWA podbranza 2886-111

2.2 Przykład oznaczenia szczotki do zamiatania (2886-11) na kiju (1) o wielkości 300 (+2) z mieszanki — włókno syntetyczne i włosie z konskiego ogona (6)

2886-111 + 26 BN-75/4553-35

3 WYMAGANIA

3.1 Główne wymiary w mm — podano na rysunku przykładowym i w tabelicy d'a szczotki w oprawie dwuczściowej. Pozostałe wymiary i rozwiązania konstrukcyjne szczotki, kształty oprawy i części pracującej — wg obowiązującej dokumentacji technicznej

3.2 Materiały

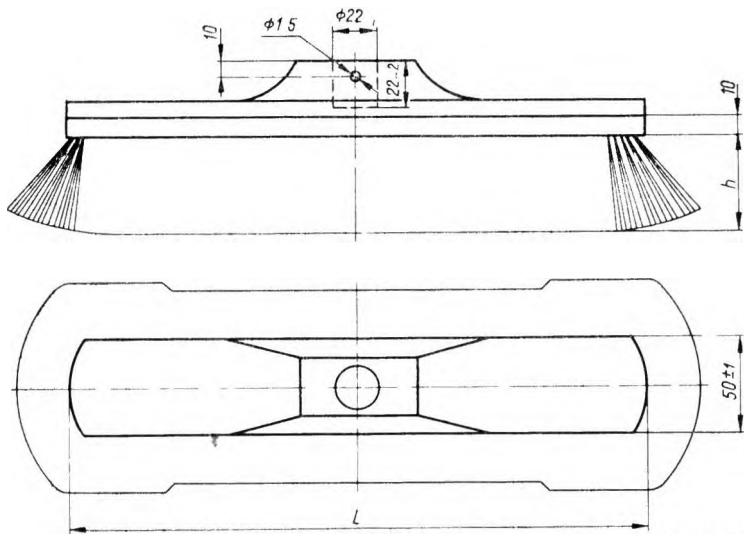
a) część pracująca

— włókno roślinne tampico, włókno kokosowe i włókno szał wg uzgodnienia między producentem a odbiorcą,

— włókno syntetyczne zwykle szlifowane lub rozszczepiane wg uzgodnienia między producentem a odbiorcą lub wg BN-67/7517-07,

— mieszanka włókno syntetyczne + włosie konskie z ogona wg uzgodnienia między producentem a odbiorcą,

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)



BN-75/4553-35

Oznaczenie wg SWW i SWA	Wielkość szczotki L	Średnica otworów na pęczki dla części pracującej								
		włosa		mieszanki włókna syn- tetycznego i włosa		włókna syntetycznego o wy				
						0 15 do 0 24	0 25 do 0 34			
1	2	3		4		5		6		
2886-121+11(1-8)	250									
2886-121+12(1-8)	300	±5	3,0	±0,1	3,5	±0,1	3,0	±0,1	3,5	±0,1
2886-121+13(1-8)	350									
2886-121+14(1-8)	400									

W przypadkach ekonomicznie uzasadnionych dopuszcza się produkcję norma na zasadzie uzgodnienia między producentem a odbiorcą

— mieszanki włókno syntetyczne + włosie konskie z grzywy oraz włókno syntetyczne + włosie bydłące z ogona wg BN-68/4550-04,

— włosie bydłące z ogona używane do mieszanki z włókien syntetycznych wg BN-70/8183-01,

b) oprawa

— drewno wg BN-68/7195-01 zbior X oprócz sosny,

— tworzywo sztuczne lub inne materiały wg uzgodnienia między producentem a odbiorcą,

c) drut

— drut stalowy miękki ocynkowany do naciągu ręcznego grupa 0,4 — 0,5 mm oraz na kotwiczki stalowy goły grupa 0,7 — 0,8 mm wg PN-67/M-80026,

d) lakiery i emalie

— lakiery nitrocelulozowe wg BN-74/6114-64,

— emalie nitrocelulozowe wg PN-65/C-81553 oraz inne lakiery i emalie wg uzgodnienia między producentem a odbiorcą,

e) łączenie

— wkręty do drewna ze łbem stożkowym wg PN-72/M-82503,

— zszywki wg uzgodnienia między dostawcą a odbiorcą

— kleje roślinne, zwierzęce i syntetyczne wg uzgodnienia między dostawcą a odbiorcą,

— gwoździe druciaki 14×2,0 wg BN-70/5028-24 lub BN-70/5028-26

3.3 Wykonanie

3.3.1 Oprawa szczotki z drewna w zależności od sposobu mocowania pęczków może być jednoczęściowa lub dwuczęściowa (dwudzielna), gładko obrabiona i oszlifowana, bez widocznych śladów i rys po obróbce. Nie dopuszcza

wykonanej z				Wy- kość części pracu- jącej	Liczba rzędów przy uzy- ciu na część pracującą		Liczba pęczków przy uzyciu na część pracującą			
miarach ϕ		z włókien roślinnych	7		8	9	10	11	12	13
0 35 do 0 44										
3,8	$\pm 0,1$	5,0	$\pm 0,02$	60		7	5	150		100
				65				185		125
				65	± 2			220	± 5	150
				70				250		175

szczotek wykonanych maszynowo o innych wymiarach niż przewiduje

się sęków na krawędziach i bokach oprawy. Dolna część oprawy powinna mieć nawiercone otwory na pęczki o pochyleniu ku zewnętrznej stronie, które może wynosić w poszczególnych rzędach 10, 20, 30, 40°. Dopuszcza się maksymalne pochylenie 45° w rzędzie zewnętrznym. Dopuszcza się na czole oprawki pęknięcia nie więcej niż do 0,6 mm nie sięgające granicy nawiercenia otworów. Pęknięcia powinny być zaszpachlowane i oszlifowane.

Dwie części oprawy powinny być połączone gwoździami, wkrętami lub zszywkami od strony osadzenia pęczków. Dopuszcza się połączenie za pomocą kleju. Części oprawy powinny szczelnie przylegać do siebie. Górna część oprawy powinna być tak skonstruowana, aby umożliwiała centryczne wywiercenie otworu mocnego osadzenia kija średnicy 22 mm, a przy innych rozwiązaniach konstrukcyjnych centryczne osadzenie kija.

Z boku górnej części oprawy powinien być wywiercony otwór służący do zamocowania osadzonego kija.

3 3 2 Oprawa szczotki z tworzywa sztucznego powinna być gładka, błyszcząca, bez ostrych krawędzi, rys i uszkodzeń mechanicznych. Kolor oprawy jednolity lub wielobarwny kryty lub transparentowy.

3 3 3 Część pracująca Pęczki surowca powinny być osadzone trwale w otworach oprawy przez naciąganie ręczne lub przez mechaniczne wtlaczanie i mocowanie kotwicznymi. Pęczki powinny ściśle wypełniać otwory.

3 4 Wykonczenie Część pracująca powinna być tak wykonana, aby tworzyła powierzchnię równomiernie wypukłą. Szczotka powinna być oczyszczona a włókna luźne lub słabe osadzone z części pracującej usunięte. Oprawa powinna być pokryta emalią lub lakierem nitrocelulozowym. Dopuszcza się lakierowanie dwubarwne lub wielobarwne (mozaika). Powłoka lakierowa nie powinna mieć zgrubień, zalewów, gruzełek i pęknięć. Powłoka powinna jednolicie i równomiernie pokrywać całą powierzchnię.

3 5 Cechowanie należy przeprowadzić wg BN-69/4550-05

4 PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4 1 Opakowanie Zaleca się indywidualne pakowanie szczególnie tych szczotek w których część pracująca wykonana jest z włókna sztucznego, łatwego ulegającego odkształceniu.

Pozostałe wymagania dotyczące pakowania — wg BN-75/4550-07

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

5 BADANIA

Badania należy przeprowadzić zgodnie z BN-74/4550-06

K O N I E C

Informacje dodatkowe

INFORMACJE DODATKOWE**1 Instytucja opracowująca normę** — Związek Spółdzielni Inwalidów**2 Istotne zmiany w stosunku do BN-71/4550-35**

- a) uaktualniono tablicę z podstawowymi wymiarami,
- b) wprowadzono surowce roślinne do produkcji szczotek

3 Normy i dokumenty związane

- PN-65/C-81553 Emalie nitrocelulozowe ogólnego stosowania
BN-74/6114-64 Lakierzy nitrocelulozowe do mebli
PN-67/M-80026 Druty okrągłe ze stali niskowęglowej ogólnego przeznaczenia
PN-72/M-82503 Wkręty do drewna ze łbem stożkowym
BN-68/4550-04 Mieszanki szczotkarskie Wymagania i badania
BN-74/4550-06 Wyroby szczotkarskie Szczotki Ogólne wymagania i badania
BN-69/4550-05 Wyroby szczotkarskie Cechowanie i znakowanie
BN-75/4550-07 Wyroby szczotkarskie Wytyczne ogólne pakowania, przecho-
wywania i transportu
BN-68/7195-01 Drewno w narzędziach i pomocach rzemieślniczych Wymaga-
nia podstawowe i badania
BN-67/7517-07 Szczecina poliamidowa
BN-70/8183-01 Włosie bydlęce z ogonów preparowane
BN-70/5028-24 Gwozdzie stolarskie ogólnego przeznaczenia Gwozdzie druciaki
BN-70/5028-26 Gwozdzie stolarskie ogólnego przeznaczenia
Systematyczny Wykaz Wyrobów tom III — GUS Wydawnictwo Cenników
i Katalogów Warszawa 1968 r
Systematyczny Wykaz Asortymentowy Opracowanie Zjednoczenia Wiodącego
Przemysłu Szczotkarskiego — Zakład Wydawnictw CRS Warszawa 1972 r
- 4 Autor projektu normy** — Antoni Murawski — Związek Spółdzielni Nie-
widomych Pracownia Konstrukcyjno-Technologiczna