

NARZĘDZIA DO POWLEKANIA I CZYSZCZENIA	NORMA BRANŻOWA	BN-71
	Wyroby szczotkarskie Szczotki do kotłów centralnego ogrzewania	4550-09
		Grupa katalogowa XVII 22 ¹⁾

1 WSTĘP

1.1 Przedmiot normy Przedmiotem normy są szczotki z drutu przeznaczone do czyszczenia kotłów centralnego ogrzewania

1.2 Normy i dokumenty związane

PN-61/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia Gatunki
PN-67/M-80026 Druty okrągłe ze stali niskowęglowej ogólnego przeznaczenia
BN-69/4550-05 Wyroby szczotkarskie Cechowanie i znakowanie
BN-69/4550-06 Wyroby szczotkarskie Szczotki Ogólne wymagania i badania
BN-69/4550-07 Wyroby szczotkarskie Wytyczne ogólne pakowania, przechowywania i transportu
BN-69/5017-01 Druty stalowe szczotkowe Systematyczny Wykaz Wyrobów tom III — GUS Wydawnictwo Cenników i Katalogów Warszawa 1968 r

Systematyczny Wykaz Asortymentowy Opracowanie Zjednoczenia Przemysłu Szczotkarskiego Wydawnictwo Centrali Rolno-Spożywczej Warszawa 1971 r

2 PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1 Podział asortymentu i oznaczenie wg SWW i SWA podbranza 2886-165

2.2 Wielkości W zależności od średnicy i szerokości części pracującej, podanych na rysunku i tablicy, rozróżnia się następujące wielkości szczotek 70/20, 90/50, 100/50, 110/50 i 125/50

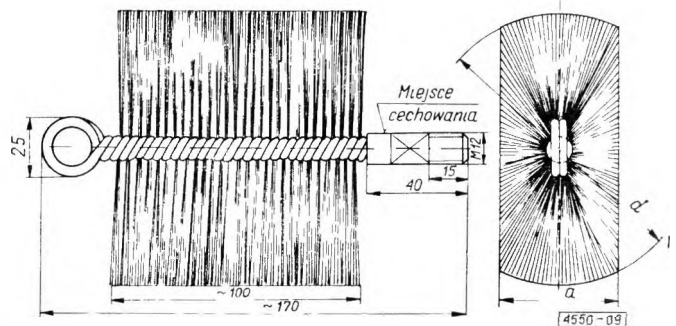
2.3 Przykład oznaczenia szczotki (2886-1) do kotłów centralnego ogrzewania (65+14), wielkości 90/50 (1), z drutu stalowego (1)

2886-165+141-1 BN-71/4550-09

¹⁾ Symbol wg SWW 2886-165

3 WYMAGANIA

3.1 Główne wymiary — wg rysunku i tablicy Pozostałe wymiary i rozwiązania konstrukcyjne wg obowiązującej dokumentacji technicznej



d	a	Średnica drutu	
		części pracującej	oprawy
mm			
70	20	0,3	2,5
90	50	0,4	3,5
100			40
110			
125			

3.2 Materiał

- a) część pracująca — drut stalowy szczotkowy o średnicy 0,3 — 0,4 mm wg BN-69/5017-01,
- b) oprawa — drut stalowy miękki o średnicy 2,5 — 4,0 mm wg PN-67/M-80026,
- c) koncówka — stal St3 wg PN-61/H-84020

3.3 Wykonanie Druty na część pracującą powinny być proste, jednakowej długości i równomiernie rozłożone między druty oprawy, po czym druty oprawy powinny być skręcone w linię srubową. Boki szczotki po obcięciu powinny tworzyć

Związek Spółdzielni Inwalidów

Ustanowiona przez Prezesa Centralnego Związku Spółdzielczości Pracy dnia 28 maja 1971 r jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 marca 1972 r (Mon Pol nr 12/1972 poz 86)

rowną powierzchnię Część pracująca po skręceniu powinna być mocno osadzona w oprawie Koncowka z jednego końca szczotki powinna być nagwintowana

3 4 Cechowanie Na szczotce w miejscu oznaczonym na rysunku powinien być umieszczony wymiar wielkości d i a wg 2 2

Cechowanie powinno być przeprowadzone zgodnie z BN-69/4550-05 Inne oznaczenia powinny być podane na etykiecie przymocowanej do szczotki

4 PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4 1 Opakowania szczotek zbiorcze i transportowe powinny odpowiadać wymaganiom uzgodnionym między wytworcą i odbiorcą

4 2 Przechowywanie Podczas przechowywania szczotki należy chronić przed korozją

4 3 Pozostałe wymagania dotyczące pakowania, przechowywania i transportu — wg BN-69/4550-07

5 BADANIA

5 1 Sprawdzenie wykończenia gotowych szczotek przeprowadza się przez oględziny zewnętrzne Powierzchnia części pracującej szczotki powinna być równa, bez falowania i zagłębień, druty równomiernie rozłożone powinny tworzyć powierzchnię jednakowo gęstą i pełną

5 2 Pozostałe badania należy przeprowadzać wg BN-69/4550-06

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-71/4550-09

Istotne zmiany w stosunku do PN/M-65081

a) wprowadzono nowe normy związane oraz dokumenty

b) podział i oznaczenie asortymentu podano na podstawie SWW i SWA,

c) rozszerzono asortyment wielkości szczotek z 3 do 5

Dotychczas obowiązująca PN/M-65081 zostaje unieważniona z dniem 1 marca 1972 r