

SPRZĘT DO SPRZĄTANIA I CZYSZCZENIA RĘCZNY	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-86
	Wyroby szczotkarskie	4550-06/75
	Szczotki	Zamiast BN-71/4550-09 BN-73/4550-14
	Szczotki do instalacji centralnego ogrzewania	Grupa katalogowa 1722

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot arkusza normy. Przedmiotem niniejszego arkusza normy są szczotki z drutu przeznaczone do czyszczenia rur płomiennych oraz kotłów centralnego ogrzewania.

1.2. Określenia — wg BN-83/4550-33.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział

2.1.1. Rodzaje. W zależności od przeznaczenia szczotki do instalacji centralnego ogrzewania dzieli się na dwa rodzaje zgodnie z KTM:

2886-399-050-054 szczotki do czyszczenia rur płomiennych,

2886-399-055-056 szczotki do czyszczenia kotłów centralnego ogrzewania.

2.1.2. Wielkości. Szczotki do rur płomiennych dzieli się, w zależności od średnicy części pracującej, na wielkości wg tabl. 1. Szczotki do kotłów centralnego ogrzewania dzieli się, w zależności od średnicy i szerokości części pracującej, na wielkości wg tabl. 2.

2.2. Oznaczenie

2.2.1. Sposób budowy oznaczenia — wg BN-82/4550-06/00.

2.2.2. Przykłady oznaczenia

a) **szczotki do rur płomiennych** (2886-399), wykonanej przez Spółdzielnię Inwalidów „Technoszczot” (05), o identyfikatorze (0-09), liczbie kontrolnej (6), średnicy 70 mm (70), części pracującej z drutu stalowego szczotkowego okrągłego (DO):

KTM 2886-399-050-096

SZCZOTKA DO RUR PŁOMIENNYCH 70 mm DO

BN-86/4550-06/75

b) **szczotki do kotłów centralnego ogrzewania** (2886-399), wykonanej przez Spółdzielnię Inwalidów „Technoszczot” (05), o identyfikatorze (5-01), liczbie kontrolnej (1), wielkości 70/20 mm, części pracującej z drutu stalowego szczotkowego okrągłego (DO):

KTM 2886-399-055-011

SZCZOTKA DO KOTŁÓW CO 70/20 mm DO

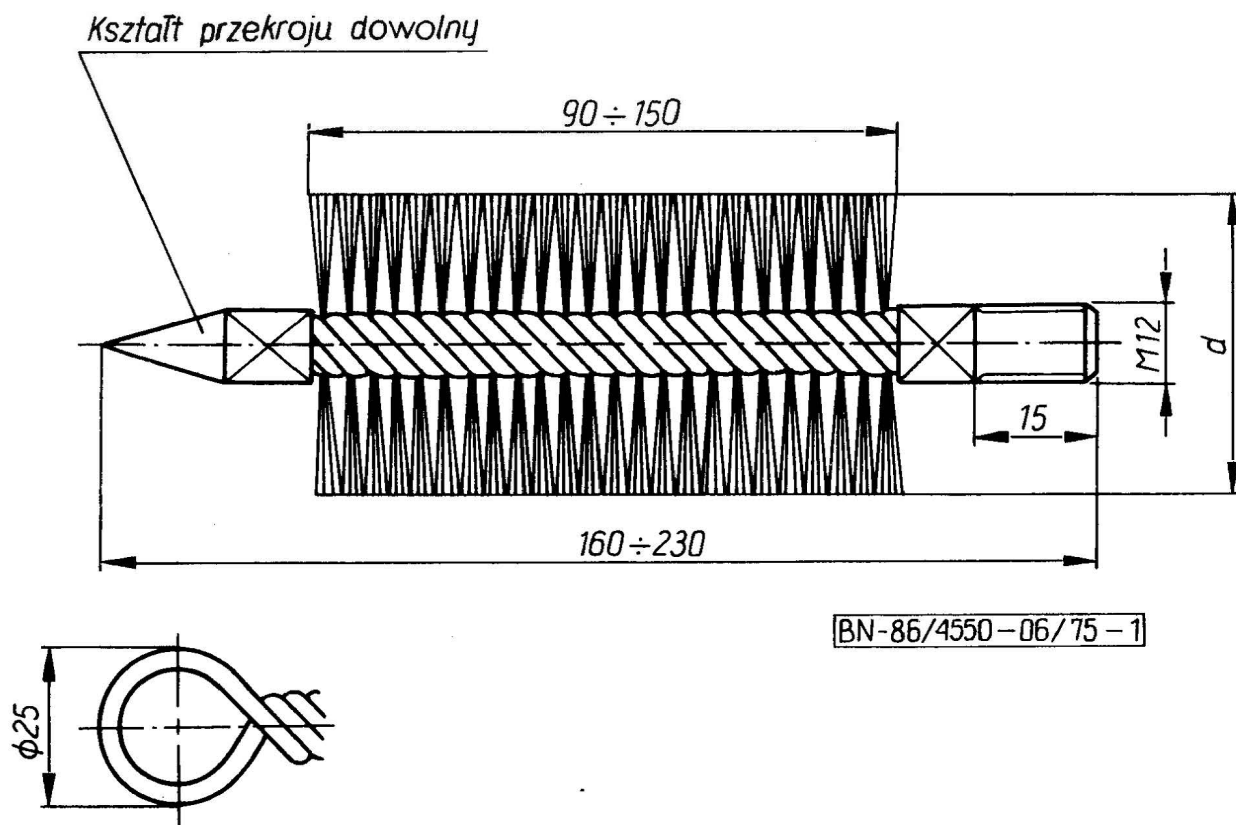
BN-86/4550-06/75

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary

3.1.1. Główne wymiary szczotek do rur płomiennych podano na przykładowym rys. 1 i w tabl. 1. Pozostałe wymiary i rozwiązania konstrukcyjne — wg obowiązującej dokumentacji technicznej.

Zgłoszona przez Centralny Związek Spółdzielni Niewidomych Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne
Ustanowiona przez Prezesa Zarządu Centralnego Związku Spółdzielni Inwalidów dnia 20 marca 1986 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1986 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 7/1986 poz. 15)



Rys. 1. Szczotka do rur płomiennych

Tablica 1

Średnica części pracującej <i>d</i>	Średnica drutu		Średnica części pracującej <i>d</i>	Średnica drutu		
	oprawy	części pracującej		oprawy	części pracującej	
mm			mm			
30	3,0÷3,5	0,25÷0,60	80	±4	3,0÷3,5	
35 ±2			85			
40			90			
45			95			
			100			
			120			
			125 ±4			
			130			
			140			
			150			
50			180			
55			0,25÷0,60			
60 ±3						200
65						250
70						280
75						

3.1.2. Główne wymiary szczotek do kotłów centralnego ogrzewania podano na przykładowym rys. 2 i w tabl. 2. Pozostałe wymiary i rozwiązania konstrukcyjne — wg obowiązującej dokumentacji technicznej.

3.2. Surowce i materiały

3.2.1. Część pracująca — drut stalowy szczotkowy okrągły wg BN-82/4550-06/02 lub inny materiał uzgodniony między producentem i odbiorcą.

3.2.2. Końcówki — stal St3S wg PN-72/H-84020.

3.2.3. Oprawa — drut stalowy goły normalnej dokładności, miękki wg PN-67/M-80026.

3.3. Wykonanie

3.3.1. Część pracująca. Druty na część pracującą w szczotce powinny być proste i jednakowej długości, równomiernie rozłożone między druty oprawy, po czym mocno skręcone w linię śrubową. Część pracująca po

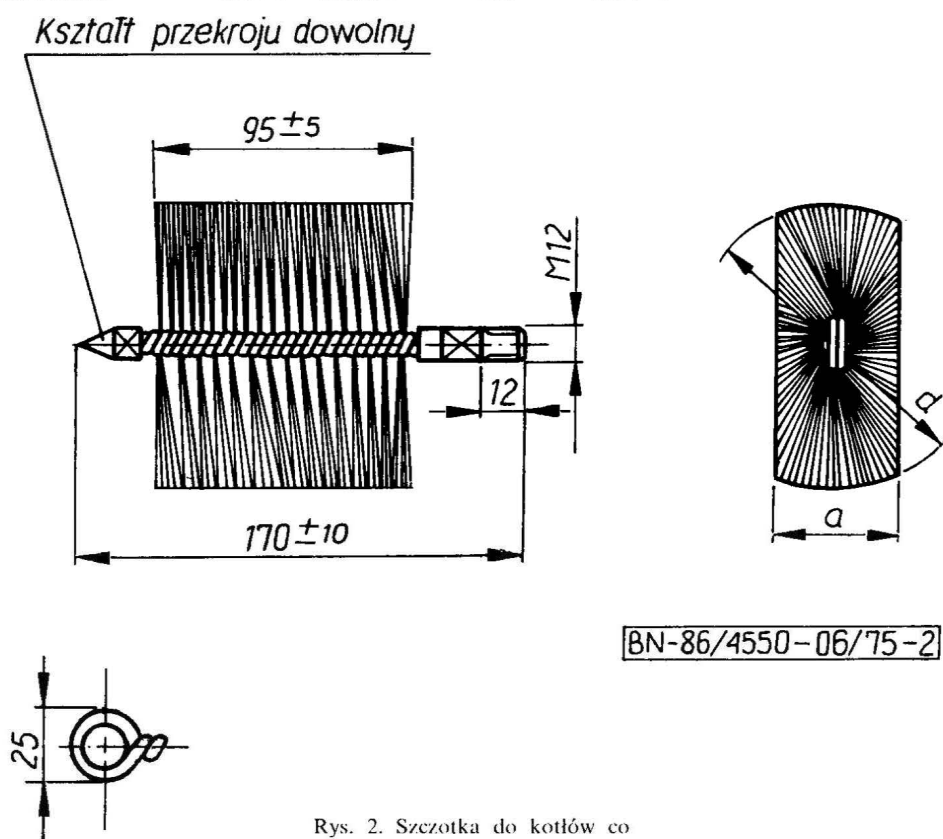
skręceniu powinna być w sposób trwały osadzona w oprawie.

Powierzchnie płaskie szczotki do kotłów centralnego ogrzewania powinny tworzyć po obcięciu równą płaszczyznę. Część pracująca szczotek do rur płomiennych powinna mieć kształt walca o równej powierzchni na obwodzie.

3.3.2. Końcówki. Końcówka z jednego końca oprawy szczotki powinna być nagwintowana. W szczotkach dopuszcza się wykonanie końcówki wg wariantu A lub B, jak na rys. 1. Końcówki powinny być połączone z oprawą w sposób trwały i wytrzymać badanie wg 5.3.4.

3.3.3. Oprawa wykonana wg dokumentacji technicznej.

3.4. Znakowanie — wg BN-79/4550-06/05.



Tablica 2

Wielkość szczotki		Średnica drutu	
średnica części pracującej <i>d</i>	szerokość części pracującej <i>a</i>	oprawy	części pracującej
mm			
70	20	3,0÷3,5	0,3÷0,6
90	50		
100			
110			
125			
dopuszczalne odchyłki			
±4	±5	—	—

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Pakowanie, przechowywanie i transport — wg BN-84/4550-07.

5. BADANIA

5.1. Program badań — wg tabl. 3. Warunki stosowania badań pełnych i niepełnych — wg BN-82/4550-06/00.

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

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie wymiarów — wg BN-82/4550-06/00 i wg 3.1.

Tablica 3

Lp.	Rodzaje badań	Zakres badań		Wymagania wg	Opis badań wg
		pełne	niepełne		
1	2	3	4	5	6
1	Sprawdzenie wymiarów	+	+	3.1	5.3.1
2	Sprawdzenie surowców i materiałów	+	+	3.2	5.3.2
3	Sprawdzenie wykonania	+	+	3.3	5.3.3
4	Sprawdzenie zamocowania końcówek	+	—	3.3.2	5.3.4
5	Sprawdzenie znakowania	+	+	3.4	5.3.5
Znak + oznacza badanie, które należy przeprowadzić. Znak — oznacza badanie, którego nie przeprowadza się.					

5.3.2. Sprawdzenie surowców i materiałów — wg BN-82/4550-06/00 i wg 3.2.

5.3.3. Sprawdzenie wykonania gotowych szczotek przeprowadza się przez oględziny zewnętrzne wg 3.3.

5.3.4. Sprawdzenie zamocowania końcówek. Przy próbie wyciągania końcówki z oprawy z siłą 150 N nie może nastąpić rozłączenie elementów oprawy.

5.3.5. Sprawdzenie znakowania — wg BN-82/4550-06/00.

5.4. Ocena wyników badań — wg BN-82/4550-06/00.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne Centralnego Związku Spółdzielni Niewidomych, Warszawa.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-71/4550-09 i BN-73/4550-14

a) połączono normy BN-71/4550-09 i BN-73/4550-14,

b) zmieniono wymiary,

c) w szczotkach do czyszczenia kotłów centralnego ogrzewania dopuszczono wykonanie końcówki wg wariantu A lub B.

3. Normy i dokumenty związane

PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-67/M-80026 Druty okrągłe ze stali niskowęglowej ogólnego przeznaczenia

BN-79/4550-05 Wyroby szczotkarskie. Cechowanie i znakowanie

BN-82/4550-06/00 Wyroby szczotkarskie. Szczotki. Postanowienia ogólne

BN-82/4550-06/02 Wyroby szczotkarskie. Szczotki. Surowce części pracującej

BN-84/4550-07 Wyroby szczotkarskie. Pakowanie, przechowywanie i transport

BN-83/4550-33 Wyroby szczotkarskie. Terminologia

Kod Towarowo-Materiałowy, podbranza 2886 wyroby szczotkarskie, opracowany przez Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne Związku Spółdzielni Niewidomych, zatwierdzony przez GUS dnia 16 marca 1978 r., Warszawa.

4. Symbol wg KTM — 2886-399.

5. Autor arkusza normy — inż. Halina Greb-Starodaj — Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne CZSN, Warszawa.