

SPRZĘT DO SPRZĄTANIA I CZYSZCZENIA RĘCZNY	N O R M A B R A N Ż O W A		BN-88
	Wyroby szczotkarskie		4550-06/15
	Szczotki		Zamiast BN-83/4550-06/15
	Szczotki do zmiatania		Grupa katalogowa 1722

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot arkusza normy. Przedmiotem niniejszego arkusza normy są szczotki do zmiatania na kij i zmiotki oraz szczotki kreślarskie.

1.2. Określenia - wg BN-83/4550-33.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział szczotek do zmiatania wg KTM

2886-111 Szczotki do zmiatania na kij,
2886-112 Szczotki do zmiatania - zmiotki,
2886-119 Szczotki do zmiatania i zmiotki - pozostałe,
2886-394 Szczotki kreślarskie.

2.2. Sposób budowy oznaczenia - wg BN-87/4550-06/01.

2.3. Przykład oznaczenia szczotki do zmiatania - zmiotki (2886-112), centralny producent (40), identyfikator (2-10) o długości całkowitej 380 mm (380) i długości oprawienia 150 mm (150), wykonanej z mieszanki szczecina poliamidowa galanteryjna HE + włosie końskie z ogona WK (HE + WK) w oprawie z polipropylenu OPT (OPT):

KTM 2886-112-402-106

SZCZOTKA DO ZAMIATANIA - ZMIOTKA

380-150 HE-WK/OPT BN-88/4550-06/15

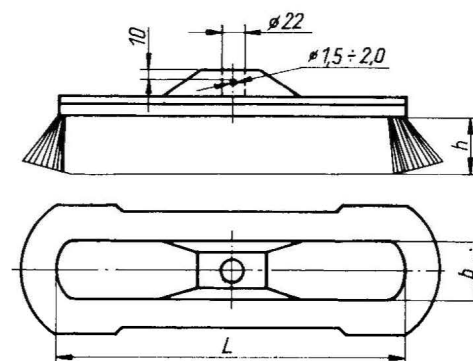
3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary

3.1.1. Główne wymiary szczotek do zmiatania i szczotek kreślarskich o kształtach najpopularniejszych podano przykładowo na rys. 1, 2 i 3 oraz w tabl. 1 i 2. Pozostałe

wymiary i rozwiązania konstrukcyjne, kształty opraw i części pracującej - wg dokumentacji technicznej.

3.1.2. Główne wymiary szczotek do zmiatania na kij podano przykładowo na rys. 1 i w tabl. 1.



[BN-88/4550-06/15-1]

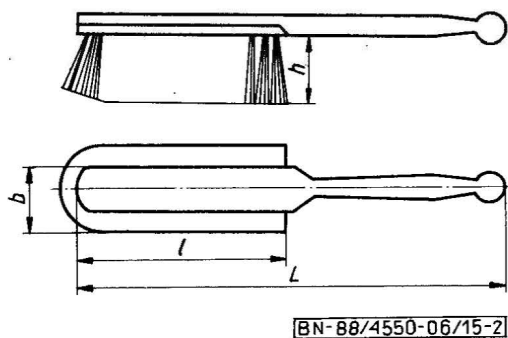
Rys. 1. Szczotka do zmiatania na kij

Tablica 1

Wymiary oprawy		Wysokość części pracującej <i>h</i>	Średnica otworów	Liczba otworów
długość <i>L</i>	szerokość <i>b</i>			
mm				
200÷400	50 ±1	58 ÷ 72	3,0 ÷ 5,0	95 ÷ 255

Zgłoszona przez Centralny Związek Spółdzielni Niewidomych Zakład Budowy Maszyn i Urządzeń
Ustanowiona przez Prezesa Zarządu Centralnego Związku Spółdzielni Inwalidów dnia 22 marca 1988 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1988 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 5/1988, poz. 12)

3.1.3. Główne wymiary szczotek do zmiatania - zmiotek podano przykładowo na rys. 2 i w tabl. 2.



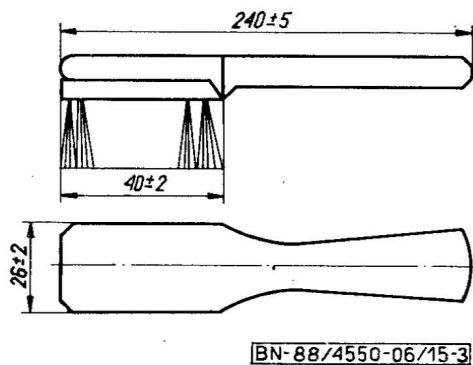
Rys. 2. Szczotka do zmiatania - zmiotka

Tablica 2

Wymiary oprawy			Wysokość części pracują- cej h	Średnica otworów	Liczba otwo- rów
długość L	długość oprawienia części pra- cującej l	szero- kość b			
mm					
310 ÷ 510	150 ÷ 210	33 ÷ 42	53 ÷ 67	3,5 ÷ 5,0	55 ÷ 100

3.1.4. Główne wymiary szczotek do zmiatania i zmiotek - pozostałych - wg dokumentacji technicznej.

3.1.5. Główne wymiary szczotek kreślarskich podano przykładowo na rys. 3.



Rys. 3. Szczotka kreślarska

3.2. Materiały i surowce

3.2.1. Oprawy - wg BN-87/4550-06/03.

3.2.2. Materiały pomocnicze - wg BN-87/4550-06/04.

3.2.3. Część pracująca - wg BN-87/4550-06/02, BN-85/4550-06/05 oraz tabl. 3.

Tablica 3

Rodzaj szczotki	Włókna roślinne	Włókna zwierzęce	Włókna sztuczne	Mieszanki włókna sztuczne + włókna zwierzęce
do zmiatania na kij	+	+	+	+
do zmiatania - zmiotki	+	+	+	+
kreślarskie	-	+	+	+
Znak + oznacza, że dany materiał jest stosowany. Znak - oznacza, że dany materiał nie jest stosowany.				

3.3. Wykonanie

3.3.1. Część pracująca. Pochylenie rzędów zewnętrznych pęczków części pracującej szczotek do zmiatania w stosunku do powierzchni oprawy powinno wynosić minimum 30°. Pochylenie pozostałych rzędów powinno przebiegać promieniowo.

3.3.2. Oprawa. Zaleca się wykonanie w oprawie gwintu o średnicy 22 mm, służącego do połączenia oprawy z kijem.

3.4. Znakowanie - wg BN-87/4550-05.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

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

5. BADANIA

Badania szczotek - wg BN-87/4550-06/01.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Centralny Związek Spółdzielni Niewidomych, Zakład Budowy Maszyn i Urządzeń, Warszawa.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-83/4550-06/15

- a) Zmniejszono zakres normy eliminując szczotki do odkurzania i froterowania,
- b) Zlikwidowano postanowienia przejściowe.

3. Normy i dokumenty związane

BN-87/4550-05 Wyroby szczotkarskie. Znakowanie

BN-87/4550-06/01 Wyroby szczotkarskie. Szczotki. Postanowienia ogólne

BN-87/4550-06/02 Wyroby szczotkarskie. Szczotki. Surowce części pracującej

BN-87/4550-06/03 Wyroby szczotkarskie. Szczotki. Oprawy i uchwyty szczotek

BN-87/4550-06/04 Wyroby szczotkarskie. Szczotki. Materiały pomocnicze

BN-85/4550-06/05 Wyroby szczotkarskie. Szczotki. Mieszanki szczotkarskie

BN-87/4550-07 Wyroby szczotkarskie. Pakowanie, przechowywanie i transport

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

4. Symbol wg SWW - 2886-11, 2886-39.

5. Autor projektu normy - mgr inż. Jacek Tworowski - Centralny Związek Spółdzielni Niewidomych, Zakład Budowy Maszyn i Urządzeń, Warszawa.