UKD 681.617:9.655.222.2

POLIGRAFIA	NORMA BRANŻOWA	BN-64 7442-01
	Podstawki stereotypowe i kliszowe	Grupa katalogowa XVII 94
Stereo mounts and black mounts	Les supportes de stéréotype et de cliche	Подставки для стереотипов и клише / Stereounterlagen und Klischenunterlagen

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są podstawki służące do podstawiania pod stereotypy metalowe i klisze.

1.2. Określenia

Podstawka oszczędnościowa - podstawka mająca przekrój poprzeczny w kształcie ceownika.

Krawężnik - podstawka z uchwytem jednostronnym.

Narożnik - podstawka z uchwytem dwustronnym.

Podstawka płaska - podstawka bez uchwytu.

1.3. Podział

Podstawki						Kształt				
						płaskie		krawężniki	narożniki	
									lewe	prawe
						Przeznaczenie				
						kliszowe	stereotypowe			
					Symb.	1	2	3	4	5
Odlew	Pełny	Materiał	Stop drukarski		1					
			Stal		2					
			Żeliwo		3					
	Oszczędnościowy		Stop drukarski		4					
			Stal		5					
			Żeliwo	Typ 2	6					
				Typ 1	7					

1.4. Przykład oznaczenia podstawki stereotypowej o szerokości 8 cycer i długości 12 cycer, płaskiej, oszczędnościowej, stalowej:

PODSTAWKA 25 8X12 BN-64/7442-01

Centralne Laboratorium Poligraficzne
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Graficznego dnia 3 grudnia 1964 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 marca 1965 r. (Mon. Pol. nr poz.)

WYDAWNICTWA NORMALIZACYJNE Druk. Wyd. Norm. W-wa. Ark. wyd. 0,40 Nakł. 700 +25 Zam. 323/65 T.209 Cena zł 3,60

1.5. Cechowanie. Wewnętrzną część podstawki żeliwnej oszczędnościowej, w miejscach oznaczonych na rys. 2, należy malować w sposób trwały farbą na kolor:

a) czarny - podstawki stereotypowe,

b) czerwony - podstawki kliszowe.

1.6. Normy związane

PN-63/H-83101 Żeliwo szare. Klasyfikacja

PN-61/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-58/H-87025 Mosiądz do przeróbki plastycznej. Klasyfikacja

PN-58/H-87202 Stopy drukarskie. Klasyfikacja

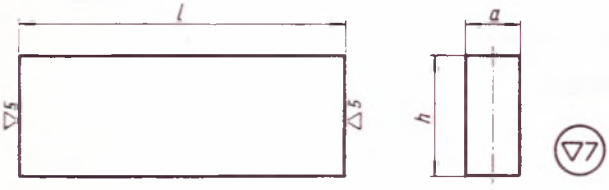
PN-60/M-82209 Wkręty dokładne ze łbem stożkowym z gwintem na całej długości

PN-64/P-55010 Typograficzne jednostki miar

2. WYMAGANIA TECHNICZNE

2.1. Podstawki płaskie pełne

2.1.1. Kształt i wymiary (dla $a \leqslant 2$ cycer)



Rys. 1

Wyszczególnienie		Wysokość nominalna h mm
Podstawki	stereotypowe	19,05
	kliszowe	~~26,56~~ 21,56

2.1.2. Format

Podstawki stereotypowe		Podstawki kliszowe	
Szerokość a w cycerach 1)	Długość l w cycerach 1)	Szerokość a w cycerach 1)	Długość l w cycerach 1)
1 2	4 8 12 16 20 24	0,5 1 2	4 8 12 16 20 24
2	32 40	2	32 40

1) Cycero = 4,51 mm wg PN-64/P-55010 w temperaturze 20°C

2.1.3. Odchyłki wymiarowe

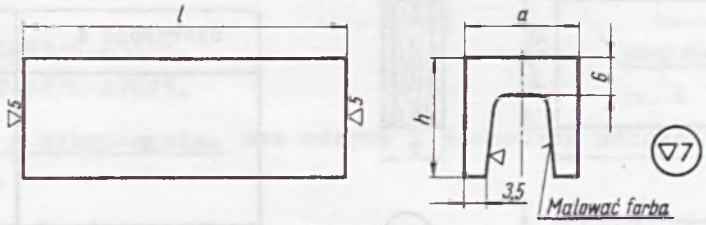
Wyszczególnienie		Wielkość odchyłki
Wysokość h		-0,02 mm
Inne wymiary	do 10 cycer	-0,03 mm
	od 12 do 20 cycer	-0,05 mm
	od 24 cycer	-0,10 mm
Prostopadłość powierzchni stykowych		$\pm 0^{\circ}4'$

2.1.4. Materiał. Stal St3 wg PN-61/H-84020.

2.1.5. Wykonanie i wykończenie. Bez wżerów i uszkodzeń mechanicznych.

2.2. Podstawki płaskie oszczędnościowe żeliwne, typ 1

2.2.1. Kształt i wymiary (dla $a \leqslant 4$ cycer)



Rys. 2

Wysokość nominalna h - wg 2.1.1.

2.2.2. Format

Podstawki stereotypowe		Podstawki kliszowe	
Szerokość a w cycerach	Długość l w cycerach	Szerokość a w cycerach	Długość l w cycerach
	4		4
	8		8
3	12	3	12
4	16	4	16
6	20	6	20
8	24	8	24
12	32	12	32
	40		40
	48		
4	60		

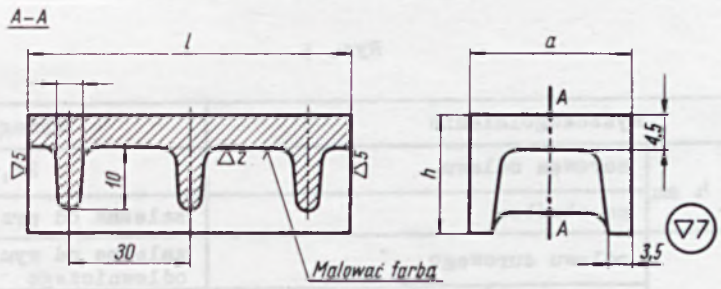
2.2.3. Odchyłki wymiarowe - wg 2.1.3.

2.2.4. Materiał. Żeliwo Zl20 wg PN-63/H-83101.

2.2.5. Wykonanie i wykończenie - wg 2.1.5.

2.3. Podstawki płaskie oszczędnościowe żeliwne, typ 2

2.3.1. Kształt i wymiary (dla $a \geqslant 6$ cycer)



Rys. 3

Wysokość nominalna h - wg 2.1.1.

2.3.2. Format - wg 2.2.2.

2.3.3. Odchyłki wymiarowe - wg 2.1.3.

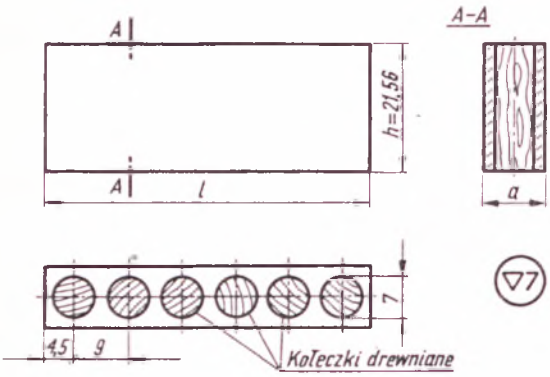
2.3.4. Materiał - wg 2.2.4.

2.3.5. Wykonanie i wykończenie - wg 2.1.5.

2.4. Podstawki płaskie oszczędnościowe ze stali

2.4.1. Kształt i wymiary

2.4.2. Format w cycerach



Szerokość a	Długość l
2	8 12 16 20 24

Rys. 4

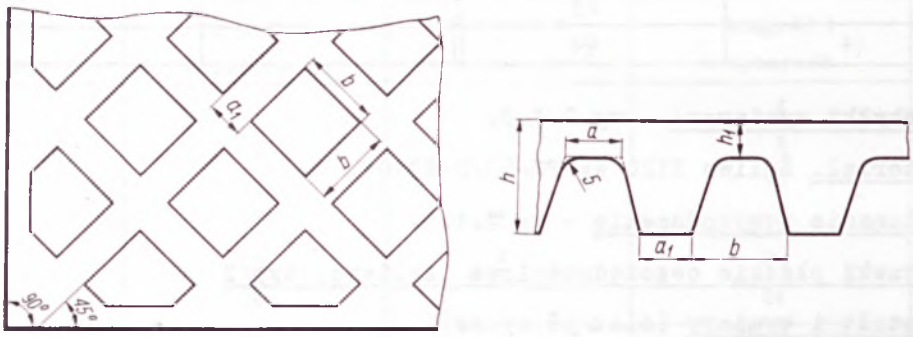
2.4.3. Odchyłki wymiarowe - wg 2.1.3.

2.4.4. Materiał. Stal St3 wg PN-61/H-84020. Drewno miękkie bez wyraźnie zaznaczonych słojów, np. drewno lipowe.

2.4.5. Wykonanie i wykończenie. Bez wżerów i uszkodzeń mechanicznych. Kołeczki wciśnięte w otwory wylotowe w sposób trwały.

2.5. Podstawki płaskie oszczędnościowe ze stopu

2.5.1. Kształt i wymiary



Rys. 5

Wyszczególnienie			Wymagania
Wysokość h mm	surowca odlewu		22,60
	po obróbce		zależna od przeznaczenia
Długość i szerokość	odlewu surowego		zależne od wymiarów aparatu odlewniczego
	po obróbce	nominalna	zależne od zlecenia
		odchyłki wymiarowe	wg 2.1.3
Grubość ścianki wierzchniej h_1, mm			7,0
Powierzchnia wewnętrzna a, mm			15,0 × 15,0
Grubość ścianki podstawy a_1, mm			10,0
Wielkość otworu w podstawie b, mm			23,0 × 23,0

2.5.2. Materiał. Stop drukarski wg PN-58/H-87202.

2.6. Krawężniki z uchwytem

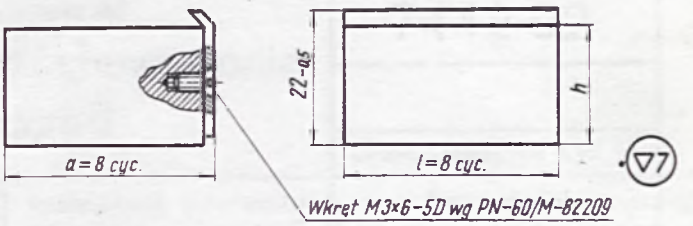
2.6.1. Kształt i wymiary

2.6.2. Odchyłki wymiarowe - wg 2.1.3.

2.6.3. Materiał

Żeliwo Zl20 wg PN-63/H-83101.

Mosiądz M58 wg PN-58/H-87025.

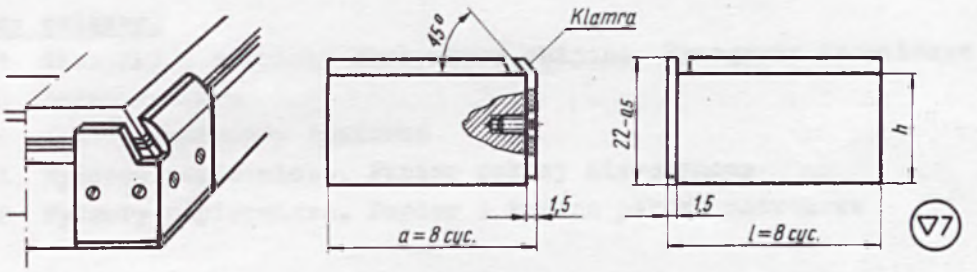


Rys. 6

2.6.4. Wykonanie i wykończenie. Bez wżerów i uszkodzeń mechanicznych. Uchwyty przykręcone do podstawek.

2.7. Narożniki z uchwytem

2.7.1. Kształt i wymiary



Rys. 7

2.7.2. Odchyłki wymiarowe - wg 2.1.3.

2.7.3. Materiał - wg 2.6.3.

2.7.4. Wykonanie i wykończenie - wg 2.6.4.

K O N I E C