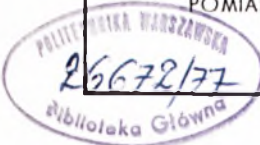


OPTYKA, MECHANIKA PRECYZYJNA I PRZYRZĄDY POMIAROWE	NORMA BRANŻOWA	<b>BN-77</b> <b>8223-03</b>
	<h1>Szybka okienka kabinowego</h1>	
	Grupa katalogowa XIII 94	



## 1. WSTĘP

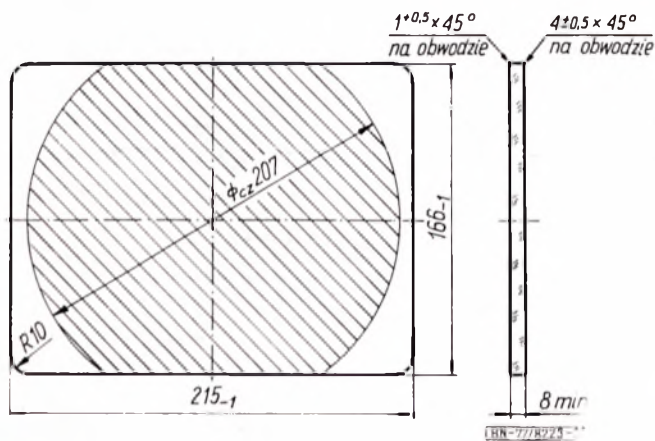
Przedmiotem normy jest szybka okienka kabinowego służąca do oddzielenia kinowej kabiny projekcyjnej od widowni w salach kinowych w czasie projekcji filmu.

## 2. OZNACZENIE

SZYBKA OKIENKA KABINOWEGO BN-77/8223-03

## 3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary szybki okienka kabinowego w mm - wg rysunku.



3.2. Materiał - szkło lustrzane optyczne wg BN-70/6861-03. Dodatkowe wymagania dotyczące materiału:

pęcherzowość 3A wg BN-76/6862-06,  
 smużystość 2C wg BN-76/6862-06.

3.3. Wymagania dotyczące powierzchni

3.3.1. Stan powierzchni. Powierzchnie płaskie powinny odpowiadać  $\nabla 14$ , a obrzeże i fazki  $\nabla 6$  wg PN-76/N-01630.

3.3.2. Płaskość powierzchni polerowanych w obszarze czynnym sprawdzana dla wymiarów  $166_{-1}$  i  $\phi_{cz} 207$  nie powinna przekraczać  $N = 40$ . Owalizacji prążków  $\Delta N$  nie normalizuje się.

3.3.3. Czystość powierzchni polerowanych w obszarze czynnym powinna odpowiadać PV, poza obszarem czynnym PVII wg BN-64/5510-01.

3.3.4. Klinowatość szybki w obszarze czynnym nie powinna przekraczać 15.

3.3.5. Obróbka specjalna powierzchni polerowanych. Powierzchnie polerowane w obszarze czynnym powinny mieć powłokę rozjaśniającą 24j wg BN-76/5514-02.

## 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Szybki okienka kabinowego należy pakować w opakowania zbiorcze zgodnie z ustaleniami z odbiorcą.

4.2. Przechowywanie. Szybki okienka kabinowego należy przechowywać w opakowaniach zbiorczych w pomieszczeniach suchych i przewiewnych w temperaturze  $0 \pm 30^\circ\text{C}$  pozbawionych działania substancji żrących.

4.3. Transport. Szybki okienka kabinowego należy przewozić w opakowaniach zbiorczych krytymi środkami transportu, zabezpieczając przed uszkodzeniem.

## 5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Szybki okienka kabinowego należy poddać następującym badaniom:

- sprawdzenie wymiarów (3.1),
- sprawdzenie materiału (3.2),
- sprawdzenie stanu powierzchni (3.3.1),

Zgłoszona przez Centralne Laboratorium Optyki  
 Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Sprzętu Optycznego i Medycznego OMEL  
 dnia 21 maja 1977 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 stycznia 1978 r.  
 (Dz. Norm. i Miar nr 14/1977 poz. 50)

- d) sprawdzenie płaskości powierzchni polerowanych (3.3.2),  
 e) sprawdzenie czystości powierzchni polerowanych (3.3.3),  
 f) sprawdzenie klinowatości szybki (3.3.4),  
 g) sprawdzenie obróbki specjalnej powierzchni polerowanych (3.3.5).

5.2. Pobieranie próbek. Liczbę próbek pobranych z partii sposobem losowym określono w tablicy dotyczącej jednostopniowego planu badania, kontroli normalnej, poziomu kontroli II i wadliwości dopuszczalnej  $w_2 = 2,5\%$  wg PN-73/N-03021

Liczność partii $N$	Znak literowy liczności próbki	Liczność próbki $n$	Liczba kwalifikująca $m_1$	Liczba dyskwalifikująca $m_2$
9 + 15	B	3	0	1
16 + 25	C	5	0	1
26 + 50	D	8	0	1
51 + 90	E	13	1	2
91 + 150	F	20	1	2

### 5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie wymiarów należy wykonać warsztatowymi przyrządami pomiarowymi o dokładności 0,1 mm.

5.3.2. Sprawdzenie materiału polega na skontrolowaniu, czy materiał użyty do produkcji ma świadectwo stwierdzające zgodność z obowiązującymi normami.

5.3.3. Sprawdzenie stanu powierzchni należy wykonać przez porównanie z wzorcami chropowatości.

5.3.4. Sprawdzenie płaskości powierzchni należy wykonać przy użyciu sprawdzianu szklanego dokładności C wg BN-74/5520-02.

5.3.5. Sprawdzenie czystości powierzchni polerowanych należy wykonać zgodnie z BN-64/5510-01.

5.3.6. Sprawdzenie klinowatości szybki należy wykonać przez pomiar różnicy grubości na brzegach obszaru czynnego przyrządem pomiarowym o dokładności 0,1 mm.

5.3.7. Sprawdzenie obróbki specjalnej powierzchni polerowanych należy wykonać zgodnie z BN-76/5514-02.

5.4. Ocena wyników badań. Partię szybek okienka kabinowego należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce nie przekroczy liczby kwalifikującej  $m_1$  podanej w tablicy.

## b. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ UZNANĄ, ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

Partia szybek okienka kabinowego uznana w wyniku sprawdzania za niezgodną z wymaganiami normy, może być przez wytwórcę przesortowana i przedstawiona do powtórnych badań, których wynik jest ostateczny.

K O N I E C

### INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Centralne Laboratorium Optyki, Warszawa.

2. Normy związane  
 PN-76/N-01630 Rysunek techniczny. Zasady wykonywania rysunków części, zespołów oraz schematów optycznych  
 PN-73/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania  
 BN-64/5510-01 Czystość powierzchni optycznych

BN-76/5514-02 Powłoki na szklanych elementach optycznych

BN-74/5520-02 Sprawdziany szklane do sprawdzania kulistych płaskich powierzchni elementów optycznych

BN-76/6861-03 Szkło optyczne. Szkło optyczne lustrzane. Wymagania i badania

BN-76/6862-06 Szkło optyczne. Szkło optyczne bezbarwne  
3. Autor projektu normy - mgr inż. Krzysztof Kapkowski, Polskie Zakłady Optyczne, Warszawa.

BG PW  
**BN. 004817**



4000000343172