

POLIGRAFIA	NORMA BRANŻOWA			BN-75
	Formy do techniki drukowania wypukłego <b>Zestawy</b>			7440-01
				Zamiast BN-65/7440-01
				Grupa katalogowa XVII 94
Relief and letterset forms Compilation	Formes typographiques Montages	Печатные формы для высокой печати Состав	Hochdruckformen Zusammenstellungen	

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są typowe zestawy form drukowych do techniki drukowania wypukłego.

2. Zakres stosowania normy. Normę należy stosować w poligrafii w procesach inwestycyjnych, zaopatrzeniowych, modernizacyjnych oraz w produkcji.

3. Nazwy i określenia - wg BN-73/7401-01 i BN-73/7401-11.

4. Zestawy - wg tabl. 1 na str. 2 i 3 i tabl. 2 na str. 4.

K O N I E C

Załączniki

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Poligraficznego, Warszawa.

2. Normy związane

BN-73/7401-01 Poligrafia. Podstawowe nazwy i określenia

BN-73/7401-11 Podstawowe techniki drukowania. Drukowanie. Nazwy i określenia

3. Autor projektu normy - mgr Ryszard Godlewski - Zakład Normalizacji OBRPP.

4. Wykorzystanie załączników nr 1 i 2. Zaleca się wykorzystywanie załączników 1 i 2 jako wzorców na stanowiskach roboczych, np. umocowania klisz do podstawek.



Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Poligraficznego  
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Poligraficznego dnia 15 września 1975 r.  
jako norma obowiązująca w zakresie czynności określonych normą od dnia 1 lipca 1976 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 25/1975 poz. 92)

Tablica 1. Formy płaskie

Lp.	Wyszczególnienie elementów formy	Materiał zasadniczy		Materiał podstawiany			Materiał lepiący i wyrównujący			Wysokość ostateczna formy maszynowej		
		Wymagania wg	wysokość, mm	wymagania	wysokość, mm	wariant umocowania (nr wg załącznika 3)	nominalna	grubość, mm	nominalna	odchyłki		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
1	Skład linytypowy	BN-64/7441-01		+0,01								+0,01
2	Skład maszynowy czcionkowy	BN-70/7441-03		-0,02								-0,02
3	do 8 p.		23,56	-0,02							23,56	-0,02
4	9 ÷ 14 p.			+0,01								+0,01
5	16 ÷ 48 p.			-0,02								-0,01
6	ponad 48 p.			+0,02								+0,02
7	bardzo jasne	BN-65/7441-02		+0,03								+0,03
8	jasne								0,17		23,48	
9	średnie	metalowe wg BN-75/7433-02 lub z tworzywa sztucznego							0,21		23,52	
10	ciemne								0,25		23,56	
11	bardzo ciemne								0,29		23,60	
12	rysunek bardzo cienki		1,75	+0,03	podstawki kliszowe wg BN-64/7442-01	21,56	-0,02	1,5,6	0,33	zależnie od odchyłek w grubości klisz i wysokości podstawek	23,64	zależnie od umieszczenia różnych partii obrazu na kliszy
13	rysunek cienki								0,17		23,48	
14	rysunek średni	metalowe wg BN-75/7433-03 lub z tworzywa sztucznego							0,21		23,52	
15	rysunek gruby								0,25		23,56	
16	rysunek bardzo gruby i płaszczyny								0,29		23,60	
									0,33		23,64	



cd. tabl. 1

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
17	Stereotypy metalowe (ze stopu drukarskiego)	BN-64/7443-01	4,33	±0,05	podstawki stereotypowe wg BN-64/7442-01	19,05	-0,02	5 1 6	0,18	zależnie od odchyłek w grubości stereotypów i wysokości podstawek	23,56	+0,01 -0,02
18	pełnej wysokości		23,56	+0,01 -0,03		nie występuje			zależnie od odchyłek w grubości stereotypów			
19	tworzywa sztuczne - Go lub z gumy	BN-74/7443-02	2,50	+0,01 -0,02	podstawki ze stopu drukarskiego wg BN-64/7442-01	20,80	1 1 2	0,18 do 0,34	zależnie od odchyłek w grubości stereotypu i wysokości podstawek	23,48 do 23,64	zależnie od umieszczenia ilustracji na stereotypie	
20	z ilustracjami		2,50	+0,01 -0,02	podstawki ze stopu drukarskiego wg BN-64/7442-01	20,80	1 1 2	0,18 do 0,34	zależnie od odchyłek w grubości stereotypu i wysokości podstawek	23,48 do 23,64	zależnie od umieszczenia ilustracji na stereotypie	
21	Galwanostereotypy		4,33	±0,05	podstawki stereotypowe wg BN-64/7442-01	19,05	-0,02	5 1 6	0,18	zależnie od odchyłek w grubości galwanostereotypu i wysokości podstawek	23,56	+0,01 -0,02
22	z ilustracjami		4,33	±0,05	podstawki stereotypowe wg BN-64/7442-01	19,05	-0,02	5 1 6	0,10 do 0,26	zależnie od odchyłek w grubości galwanostereotypu i wysokości podstawek	23,48 do 23,64	zależnie od umieszczenia ilustracji na galwanostereotypie
23	Materiał wypełniający (formatowniki)	podstawki stereotypowe wg BN-64/7442-01	19,05	-0,02		nie występuje						

1) Dopuszcza się wyższe podstawki ze stopu drukarskiego, gdy będzie stosowana obróbka ostateczna spodu podstawki w celu wyeliminowania materiału wyrównującego.

Tablica 2. Formy giętkie i zaokrąglone

Lp.	Wyszereglnienie elementów formy	Materiał zasadniczy		Materiał podstawiony			Materiał lepiący i wyrównujący			Wysokość ostateczna formy maszynowej		
		wymagania wg	wymagania nominalna	wysokość, mm	wymagania nominalna	odchyłki	wariant umocowania (nr wg załącznika 3)	grubość, mm	odchyłki wyrównawcze	nominalna	odchyłki	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
1	Stereotypy fleksograficzne	BN-74/7443-02	3,02	+0,01 -0,02	nie występuje	nie występuje	nie występuje	1 1 2			3,0	
2	Klisyze metalowe	-	0,50 0,80 1,00	±0,03	-blacha -folia z tworzywa sztucznego -płaszcz -cylinder -nie występuje	zależne od konstrukcji maszyny i formy	3 1 4 (1 1 2)	0,15 do 0,30	nie określa się			+0,01 -0,02
	Typograficzne i typograficzne formy gięte	-	0,50 0,75	+0,01 -0,02			1 1 2 (3 1 4)					
3	zwykłe	BN-74/7443-02	2,50		nie występuje	nie występuje					zależna od konstrukcji maszyny	
	Stereotypy zaokrąglone ze stopu drukarskiego	-	zależna od konstrukcji maszyny	+0,03	miejsce wstępne w stereotypie jednolitym	zależna od grubości formy przyklejonej	5		zależna od odchyłek w grubości stereotypów			+0,01 <sup>3)</sup> -0,02 <sup>3)</sup>

1) Dopuszcza się inne grubości uwarunkowane konstrukcją maszyn lub względami technologicznymi.

2) Wymiar łącznie z materiałem lepiącym.

3) Nie dotyczy miejsc z naklejonymi kliszami.

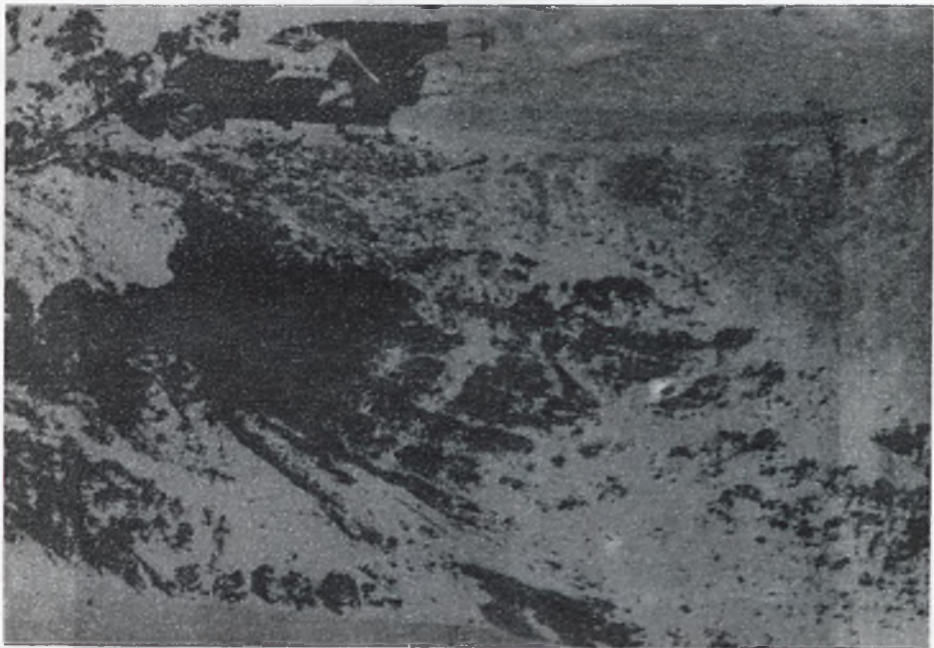


OCENA JAKOŚCI RYSUNKU KLISZ RASTROWANYCH

ZALĄCZNIK 1



Rysunek bardzo jasny (-0,08 mm)



Rysunek jasny (-0,04 mm)

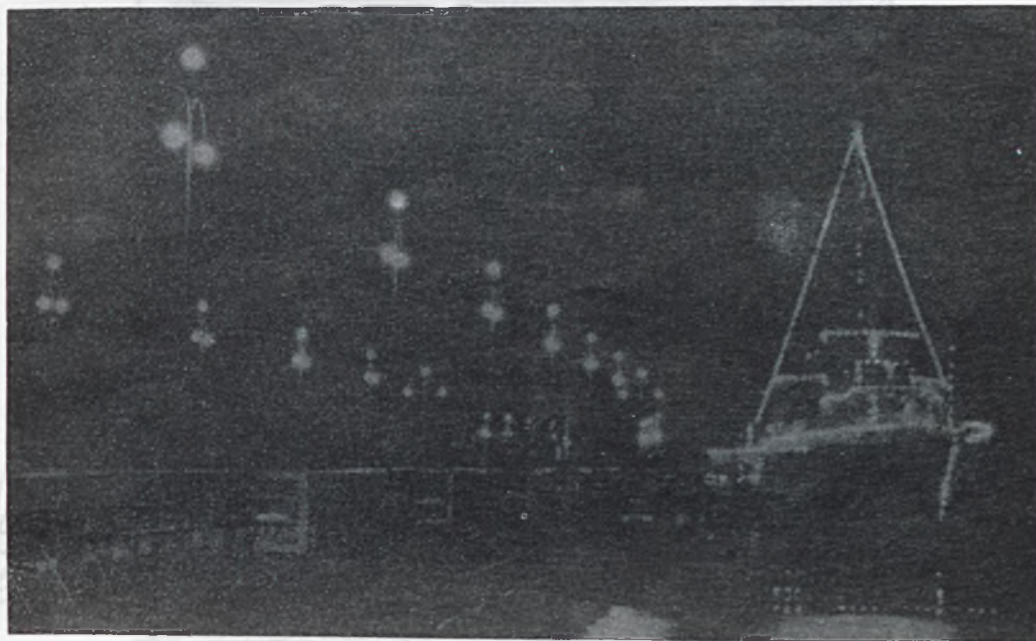




Rysunek średni



Rysunek ciemny (+0,04 ms)



Rysunek bardzo ciemny (+0,08 mm)

ZALĄCZNIK 2

OCENA GRUBOŚCI RYSUNKU KLISZ KRESKOWYCH

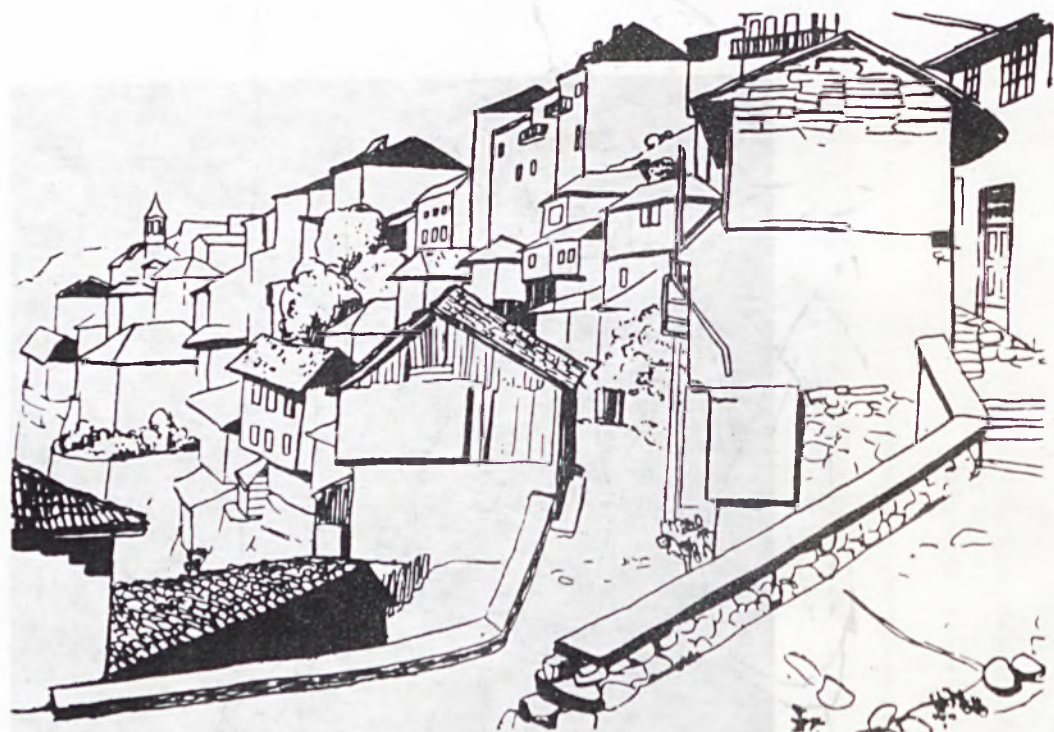


Rysunek bardzo cienki (-0,08 mm)





Rysunek cienki (-0,04 mm)

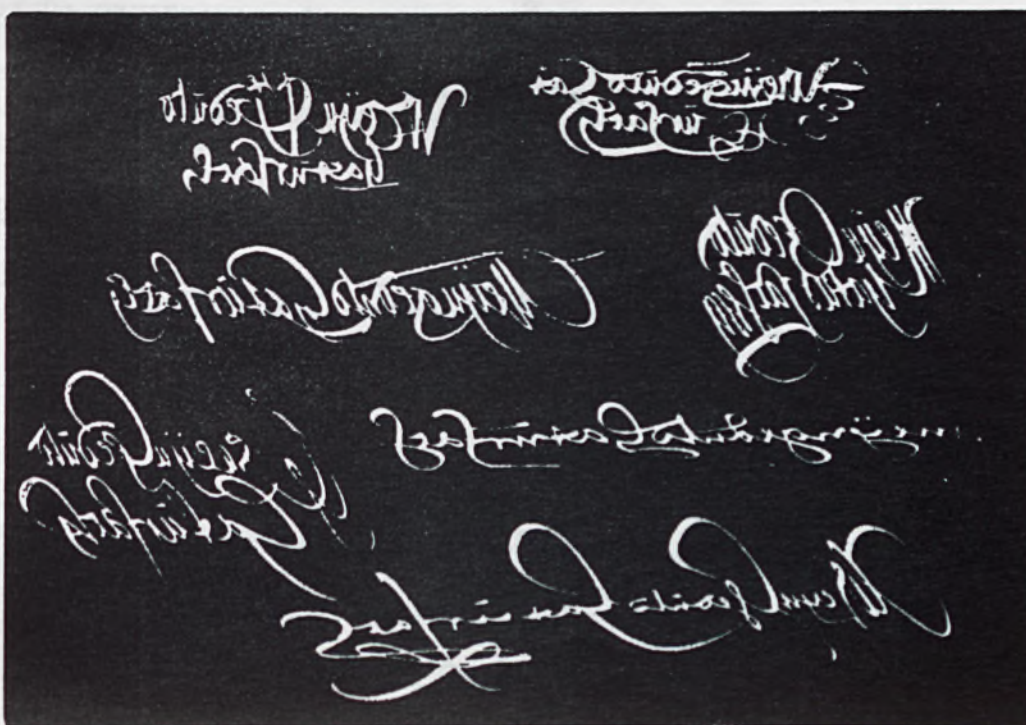


Rysunek średni





Rysunek gruby (+0,08 mm)



Rysunek bardzo gruby (+0,03 mm)



## UMOCOWANIE FORM DRUKOWYCH

ZAŁĄCZNIK 3

Wariant umocowania formy		Sposób umocowania	Sposób wyrównywania grubości (wysokości) formy drukowej papierem lub kartonem
nazwa	nr		
Bezpośredni, adhezyjny	1	folią lepiącą <sup>1)</sup> do podstawek lub cylindrów	do spodu podstawek
	2	klejem płynnym do podstawek lub cylindrów	między formą a podstawkami lub cylindrem, po dwustronnym pokryciu klejem, lub do spodu podstawek
Pośredni, adhezyjny	3	folią lepiącą do blachy, folii z tworzywa sztucznego lub płaszcza zakładanych i umocowanych w zamkach cylindra	między blachą lub folią z tworzywa sztucznego a cylindrem
	4	klejem płynnym do blachy, folii z tworzywa sztucznego lub płaszcza zakładanych i umocowanych w zamkach cylindra	
Bezpośredni, mechaniczny	5	narożnikami i krawężnikami do podstawki lub zamkami cylindra	między formą a podstawkami lub cylindrem
	6	przybicie gwoździkami do specjalnych podstawek	między formą a podstawkami
Pośredni, mechaniczny	7	zatkami do płaszcza zakładanego na cylinder	między formą a płaszczem cylindra
Bezpośredni, magnetyczny	8	wykorzystanie sił magnetycznych lub elektromagnetycznych między formami, podstawkami, płytą formową lub cylindrem	do spodu podstawek

<sup>1)</sup>Zaleca się stosowanie folii lepiącej na twardym podłożu z tworzywa sztucznego w 5 grubościach od 0,08 do 0,30 mm tak, aby ograniczać wielkości wyrównania formy.

BG PW  
BN. 004727



4000000343082

