

|   |   |  |   |
|---|---|--|---|
| POLIGRAFIA                                  | NORMA BRANŻOWA                                      |  | BN-65                                   |
|   | Materiał zecerski<br>Sprawdzanie wymiarów           |  | 7442-06                                 |
|   |   |  | Grupa katalogowa XVII 94                |
| Composing material<br>Testing of dimensions | Matériaux à composer<br>Vérification des dimensions | Наборный материал<br>Проверка размеров | Setzmaterial<br>Prüfung der Abmessungen |

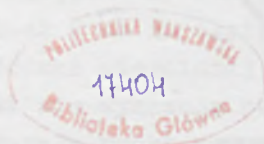
### 1. WSTĘP

**1.1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy jest metoda sprawdzania wymiarów czcionek, linii, justunku, wierszy linotypowych, klisz, stereotypów i podstawek.

Norma nie dotyczy metody sprawdzania wymiaru głębokości trawienia klisz siatkowych oraz odległości linii pisma w czcionkach.

### 1.2. Normy związane

- PN-60/H-85023 Stal stopowa narzędziowa do pracy na zimno. Klasyfikacja
- PN-61/M-02140 Tolerancje i pasowanie wałków i otworów. Tolerancje sprawdzianów
- PN-58/M-04251 Struktura geometryczna powierzchni. Klasyfikacja chropowatości i kierunkowości struktury
- PN-60/M-53101 Warsztatowe środki miernicze. Płytki wzorcowe
- PN-60/M-53102 Warsztatowe środki miernicze. Kompletu płytek wzorcowych
- PN-58/M-53130 Warsztatowe środki miernicze. Suwmiarki. Wymagania techniczne
- PN-58/M-53131 Suwmiarki jednostronne z noniusem 0,1 mm
- PN-58/M-53132 Warsztatowe środki miernicze. Suwmiarki jednostronne ze śrubą nastawczą z noniusem 0,02 mm
- PN-58/M-53135 Suwmiarki dwustronne z głębokościomierzem z wewnętrznymi szczękami krańcowymi i noniusem 0,05 mm
- PN-59/M-53200 Warsztatowe środki miernicze. Mikrometry zewnętrzne. Wymagania techniczne
- PN-59/M-53202 Warsztatowe środki miernicze. Mikrometry zewnętrzne z powierzchniami mierniczymi płaskimi
- PN-61/M-53210 Warsztatowe środki miernicze. Mikrometry do drutu
- PN-64/M-53260 Warsztatowe środki miernicze. Czujniki zębate zegarowe
- PN-61/P-50067 Produkty przemysłu papierniczego. Badania techniczne. Klimatyzowanie próbek laboratoryjnych
- PN-64/P-55143 Stopnie materiału zecerskiego
- BN-65/7442-03 Materiał zecerski. Pobieranie próbek do badań
- BN-65/7442-04 Materiał zecerski. Linia pisma
- ~~BN-65/7442-05 Materiał zecerski. Pobieranie próbek do badań~~
- BN-65/7442-08 Materiał zecerski. Linie mosiężne do składania ręcznego



Centralne Laboratorium Poligraficzne  
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Graficznego dnia 4 sierpnia 1965 r.  
jako norma obowiązująca w zakresie metod badań od dnia 1 kwietnia 1966 r.  
(Mon. Pol. nr 67/1965 poz. 386)

## 2. POBIERANIE I PRZYGOTOWANIE PRÓBEK

2.1. Pobieranie próbek. Próbki do badań należy pobrać zgodnie z BN-65/7442-03.

2.2. Oczyszczenie materiałów. Przed pobraniem do badań materiały należy oczyścić z pyłu metalowego, farby drukarskiej i innych zanieczyszczeń.

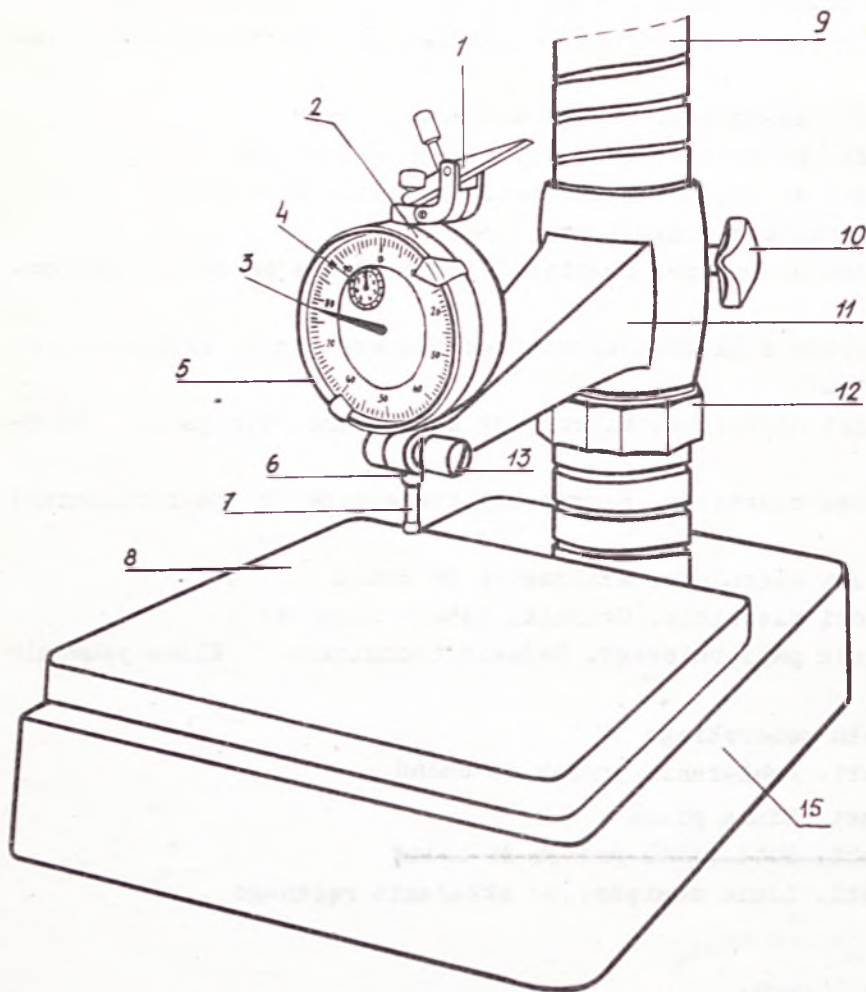
2.3. Klimatyzacja próbek. Oczyszczone materiały przed pobraniem do badań należy klimatyzować w temperaturze  $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$  i wilgotności względnej  $50 \pm 2\%$  przez okres 4 godz. Zaleca się stosować klimatyzatory wg PN-61/P-50067.

## 3. METODA BADANIA ZA POMOCĄ WYSOKOŚCIOMIERZA

3.1. Zasada badania polega na sprawdzeniu wymiarów za pomocą wysokościomierza (grubościomierza) automatycznego. Metoda ma zastosowanie do pomiaru materiałów dających się swobodnie postawić na płycie przyrządu.

### 3.2. Przyrząd

3.2.1. Opis przyrządu. Na rys.1 podano przykładowe rozwiązanie konstrukcyjne wysokościomierza do oznaczania wymiarów.



Rys. 1

1 - dźwignia, 2 - pierścień, 3 i 4 - wskazówki, 5 - czujnik, 6 - tuleja, 7 - trzpień mierniczy, 8 - płyta, 9 - statyw, 10 - śruba ustawienia poziomego, 11 - korpus, 12 - śruba ustawienia pionowego, 13 - śruba uchwytu czujnika, 14 - końcówka miernicza, 15 - podstawa

Rozróżnia się dwa typy wysokościomierzy:

a) typ I - z działką elementarną czujnika o wartości 0,01 mm i zakresem mierniczym czujnika  $0 \div 10$  mm; czujnik wykonany zgodnie z PN-64/M-53260;

b) typ II - z działką elementarną czujnika o wartości 0,005 mm i zakresem mierniczym czujnika  $0 \div 10$  mm.



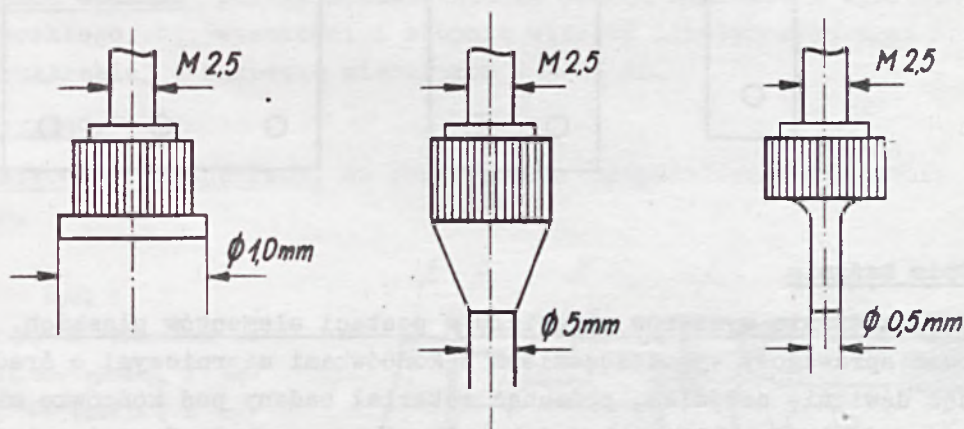
Wysokościomierz (pokazany przykładowo na rys. 1) umożliwia mierzenie w zakresie  $0 \div 200$  mm, z tym że czujnik wraz z korpusem należy odpowiednio ustawić i zsynchronizować za pomocą śrub ustawienia pionowego i poziomego.

Czujnik jest tak skonstruowany, że w miarę przyciskania dźwigni 1 wskazówki przesuwają się ze swego wolnego położenia znajdującego się z lewej strony od pionowo ustawionego punktu zerowego u góry, w granicach  $15 \div 30\%$  jednego obrotu, w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.

W lewo od punktu zerowego czujnik wskazuje odchyłki ujemne, a w prawo - odchyłki dodatnie.

### 3.2.2. Wyposażenie

- a) komplet sprawdzianów typograficznych - wg załącznika,
- b) komplet końcówek mierniczych; komplet końcówek mierniczych płaskich podano przykładowo na rys. 2.



Rys. 2

3.2.3. Przygotowanie i sprawdzenie przyrządu. Przed przystąpieniem do badania należy oczyścić powierzchnie miernicze płyty i końcówki mierniczej.

W celu sprawdzenia wskazań czujnika należy:

a) w przypadku pomiaru materiału o wysokości do 10 mm opuścić końcówkę mierniczą czujnika na płytę wysokościomierza,

b) w przypadku pomiaru materiału o wysokości powyżej 10 mm należy na płycie wysokościomierza ustawić sprawdzian ożądanym wymiarze, a następnie opuścić na niego końcówkę mierniczą czujnika tak, aby wskazówki znalazły się blisko punktu zerowego tarczy czujnika; wiąże się to z przesunięciem korpusu czujnika.

Po ustawieniu czujnika wskazówki pokażą nam położenie niezgodne z punktem zerowym czujnika. Za pomocą pierścienia 2 ustawić punkt zerowy zgodnie z wskazaniem dużej wskazówki (końcówka wskazówki i kreska zera skali powinny się pokrywać).

Następnie nacisnąć dźwignię 1 tak, aby powierzchnia stykowa końcówki mierniczej oddaliła się o około 5 mm, następnie zwalniając nacisk na dźwignię opuścić swobodnie końcówkę mierniczą z odległości 2 mm na płytę. Czynność tę należy powtórzyć 10 razy i za każdym opuszczeniem końcówki mierniczej obserwować położenie wskazówek w stosunku do skali. Jeżeli wskazówki nie wykazują zera, należy przesunąć odpowiednio pierścień tak, aby wskazówki pokrywały punkt zerowy na skali.

3.3. Warunki pomiaru. Pomiar należy przeprowadzić w temperaturze  $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ .

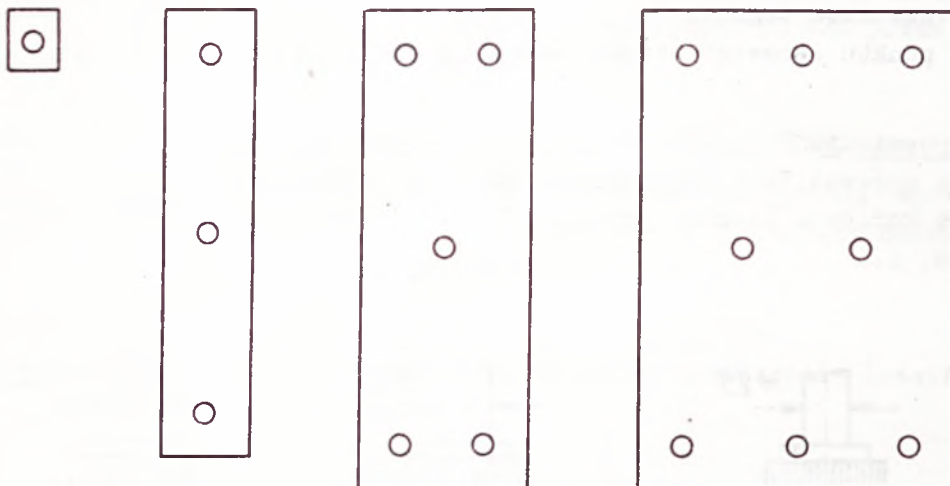
Do pomiarów z dokładnością nie większą niż 0,02 mm należy stosować wysokościomierz typu I, a do pomiarów z dokładnością do 0,01 mm - wysokościomierz typu II.



### 3.4. Wykonanie pomiaru

**3.4.1. Liczba badań.** Należy wykonać po jednym badaniu dla każdej sztuki pobranej do próbki.

W zależności od kształtu i wielkości materiału należy w każdym badaniu wykonać 1 ÷ 8 pomiarów, w miejscach pokazanych przykładowo na rys. 3.



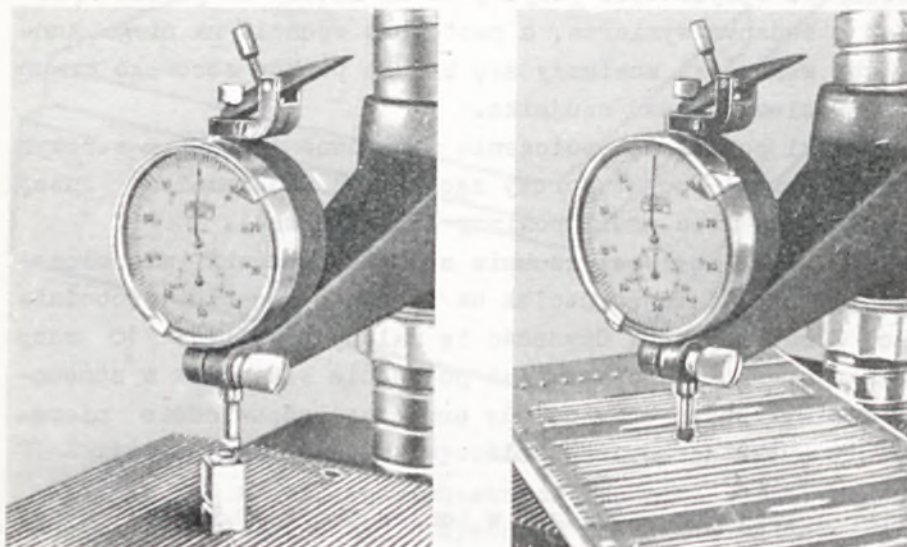
Rys. 3

### 2.4.2. Opis badania

**2.4.2.1. Sprawdzanie wymiarów materiału w postaci elementów płaskich.** Do badania należy stosować sprawdzony wysokościomierz z końcówkami mierniczymi o średnicy 10 lub 5 mm. Nacisnąć dźwignię czujnika, podsunąć materiał badany pod końcówkę mierniczą czujnika. Zwalniając dźwignię zbliżyć końcówkę mierniczą na około 2 mm i z tej wysokości pozwolić opaść swobodnie na badany materiał. Pomiaru stopnia wierszy linotypowych dokonuje się wraz z żeberkami. Odczytać wskazania czujnika ze skali. Wynik pomiaru zanotować.

### 2.4.2.2. Sprawdzanie wymiarów materiału w postaci elementów wypukłych

a) Sprawdzanie wymiaru całkowitego. Metoda dotyczy pomiaru wysokości (grubości) całkowitej wraz z elementami wypukłymi, np. z oczkiem czcionki. Do badania należy



Rys. 4

stosować sprawdzony wysokościomierz z końcówkami mierniczymi o średnicy 10 lub 5 mm. Nacisnąć dźwignię czujnika, podsunąć materiał badany pod końcówkę mierniczą czujnika. Zwalniając dźwignię, zbliżyć końcówkę mierniczą na około 2 mm i z tej wysokości pozwolić opaść swobodnie na badany materiał. Sprawdzić, czy końcówka miernicza opiera się na elemencie wypukłym jak na rys. 4. Odczytać wskazania czujnika ze skali, wynik pomiaru zanotować.



b) Sprawdzanie wymiaru częściowego. Metoda dotyczy pomiaru wysokości oczka czcionek lub głębokości miejsc niedrukujących w kliszach kreskowych lub stereotypach. Badanie wykonać wg 3.4.2.2 a) z tym warunkiem, że zazwyczaj stosuje się końcówkę mierniczą iglicową o średnicy 0,5 mm, którą ustawia się w miejscach wklęsłych materiału badanego i ustala się odchyłki od punktu zerowego czujnika ustawionego na wysokość całkowitą badanego materiału.

3.5. Ocena badania. Sztukę badanego materiału należy uznać za dobrą, jeżeli każdy wymiar mieści się w granicach dopuszczalnych odchyłek.

Sztukę badanego materiału należy uznać za niedobłą, jeżeli chociażby jeden wymiar nie mieści się w granicach dopuszczalnych odchyłek.

Należy policzyć sztuki niedobre w próbce.

#### 4. METODA BADANIA ZA POMOCĄ MIKROMETRÓW

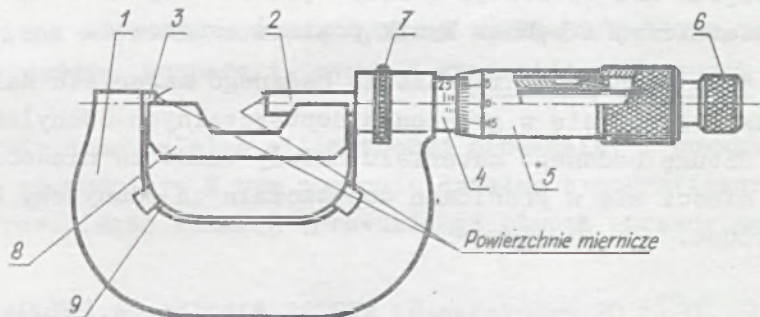
4.1. Zasada badania polega sprawdzeniu za pomocą mikrometru wymiarów drobnego materiału zecerskiego, tj. wysokości i stopnia wierszy linotypowych oraz innych elementów formy drukarskiej o zakresie mierniczym  $0 \div 25$  mm.

#### 4.2. Przyrządy

4.2.1. Mikrometr zewnętrzny. Na rys.5 podano przykładowe rozwiązanie mikrometru zewnętrznego.

Rys. 5

1 - kabłak, 2 - wrzeciono ze śrubą mikrometryczną, 3 - ko-wadełko, 4 - tuleja z nakrętką mierniczą, 5 - bęben, 6 - sprzęgło, 7 - zacisk, 8 - podkładka, 9 - sprężynka



Rozróżnia się dwa typy mikrometrów zewnętrznych:

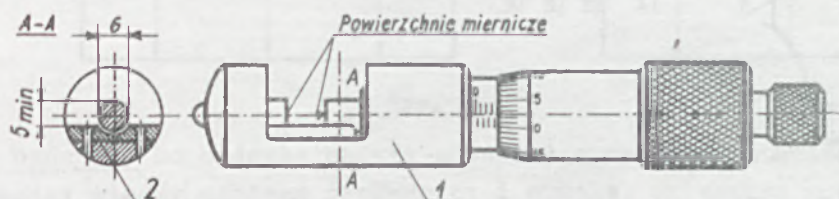
a) typ I - z działką elementarną o wartości 0,01 mm wg PN-59/M-53202, o zakresie mierniczym  $0 \div 25$  mm,

b) typ II - z zegarem, z działką elementarną o wartości 0,002 mm, o zakresie mierniczym  $0 \div 25$  mm.

Mikrometr powinien być wyposażony w podstawkę służącą do umocowania go w czasie badania.

Punkt zerowy sprawdzić na działce bębna i tulei w momencie zwarcia wrzeciona z ko-wadełkiem. Prawdziwość wskazań sprawdzić przez pomiar płytki sprawdzianu typograficznego o wymiarach wg załącznika.

4.2.2. Mikrometr do czcionek. Na rys. 6 podano przykładowe rozwiązanie mikrometru zewnętrznego.



Rys. 6. 1 - kabłak, 2 - nakładka ochronna

Mikrometr do czcionek o zakresie mierniczym  $0 \div 25$  mm powinien być wykonany zgodnie z PN-59/M-53200 i PN-61/M-53210.

Każdy mikrometr powinien być wyposażony w podstawkę do umocowania go w czasie badania. Sprawdzenia należy dokonać zgodnie z 4.2.1.

4.3. Warunki pomiaru. Pomiar należy przeprowadzić w temperaturze  $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ . Do pomiarów z dokładnością do 0,01 i 0,02 mm zaleca się stosować mikrometr zewnętrzny typu II.

#### 4.4. Wykonanie pomiaru

4.4.1. Liczba badań. Należy wykonać po jednym badaniu dla każdej sztuki pobranej do próbki.

W zależności od kształtu i wielkości badanego materiału należy w każdym badaniu wykonać  $1 \div 3$  pomiarów w miejscach pokazanych przykładowo na rys.7.



Rys. 7

4.4.2. Opis badania. Do badania należy stosować sprawdzone mikrometry. Odsunąć wrzeciono od kowadełka przez pokręcenie bębniem, położyć materiał badany na podkładce mikrometru zewnętrznego lub w kabłąk mikrometru do czcionek, pokręcić sprzęgłem aż do momentu, gdy wrzeciono przycisnie badany materiał do kowadełka, a dalsze pokręcenie sprzęgłem nie spowoduje obrotu bębna. Odczytać wskazania mikrometru na działce nakrętki mierniczej i bębna. Wynik pomiaru zanotować.

4.5. Ocena badania. Sztukę badanego materiału należy uznać za dobrą, jeżeli każdy wymiar mieści się w granicach dopuszczalnych odchyłek.

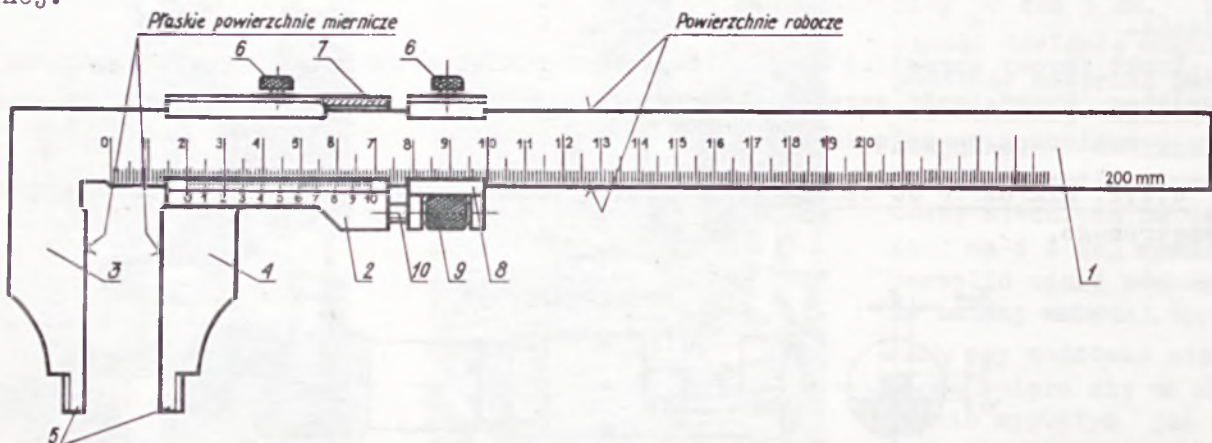
Sztukę badanego materiału należy uznać za niedobłą, jeżeli chociażby jeden wymiar nie mieści się w granicach dopuszczalnych odchyłek. Należy policzyć sztuki niedobre w próbce.

## 5. METODA BADANIA ZA POMOCĄ SUWMIAREK

5.1. Zasada badania polega na sprawdzeniu wymiarów za pomocą suwmiarek. Metodę zaleca się stosować do grubego materiału zecerskiego, tj. podstawek, klisz, stereotypów, kolumn itp.

### 5.2. Przyrządy

5.2.1. Suwmiarki normalne. Na rys. 8 podano przykładowe rozwiązanie suwmiarki normalnej.



Rys. 8

1 - prowadnica, 2 - suwak, 3 - szczeka prowadnicy, 4 - szczeka suwaka, 5 - walcowe końcówki szczek, 6 - śruba zaciskowa, 7 - wkładka, 8 - suwak pomocniczy, 9 - nakrętka nastawcza, 10 - śruba nastawcza



Rozróżnia się trzy typy suwmiarek normalnych:

a) typ I - suwmiarka jednostronna ze śrubą nastawczą i noniusem 0,02 mm wg PN-58/M-53132,

b) typ II - suwmiarka dwustronna z głębokościomierzem z wewnętrznymi szczękami krańcowymi i noniusem 0,05 mm wg PN-58/M-53135,

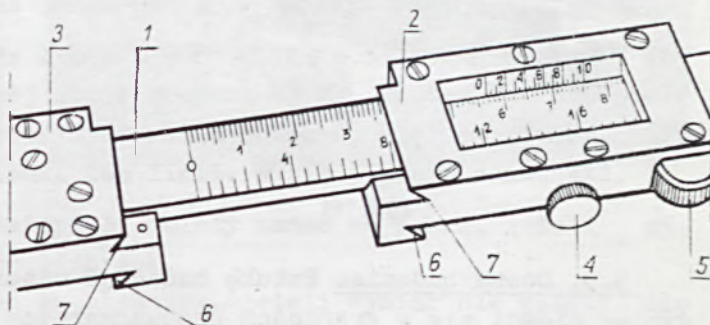
c) typ III - suwmiarka jednostronna z noniusem 0,1 mm wg PN-58/M-53131.

Punkt zerowy suwmiarki sprawdzić na działce przewodnicy i suwaka w momencie zwarcia szczęki suwaka i przewodnicy.

Prawdziwość wskazań sprawdzić za pomocą sprawdzianów typograficznych wg załącznika.

5.2.2. Suwmiarka poligraficzna. Na rys. 9 podano przykładowe rozwiązanie konstrukcyjne suwmiarki poligraficznej.

Rys. 9  
1 - przewodnica, 2 - suwak, 3 - szczeka przewodnicy, 4 - śruba kontrolująca, 5 - zacisk, 6 - zaczepy zewnętrzne, 7 - zaczepy wewnętrzne



Suwmiarka poligraficzna powinna zawierać noniusz 0,05 mm wg PN-58/M-53130, działkę typograficzną z zaznaczeniem punktów, nonpareli, cyfer i kwadratów oraz suwak zawierający kreskę odniesienia.

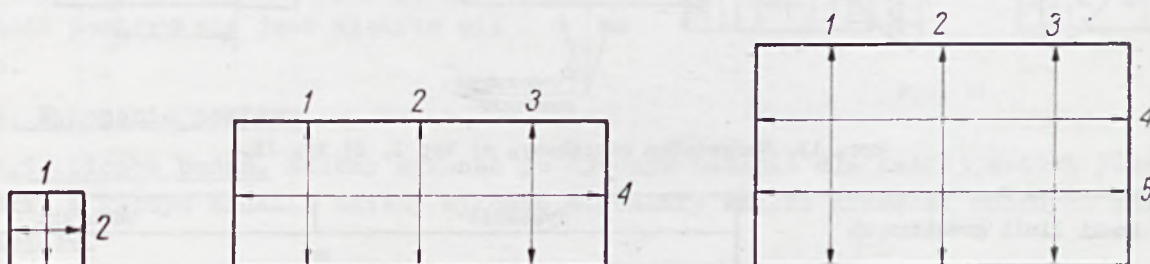
Punkt zerowy suwmiarki sprawdzić na działce milimetrowej przewodnicy i suwaka w momencie zwarcia szczęki suwaka i przewodnicy. W tym momencie działka typograficzna wskazuje 1 kwadrat typograficzny. Prawdziwość wskazań sprawdzić za pomocą sprawdzianu typograficznego wg załącznika.

5.3. Warunki pomiaru. Pomiar należy przeprowadzić w temperaturze  $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ . Do badania należy przyjąć taką suwmiarkę, aby jej działka była wyższego stopnia niż dopuszczalne odchyłki wymiaru.

#### 5.4. Wykonanie pomiaru

5.4.1. Liczba badań. Należy wykonać po jednym badaniu dla każdej sztuki pobranej do próbki.

W zależności od kształtu i wielkości badanego materiału należy w każdym badaniu wykonać  $2 \div 5$  pomiarów w miejscach pokazanych przykładowo na rys. 10.



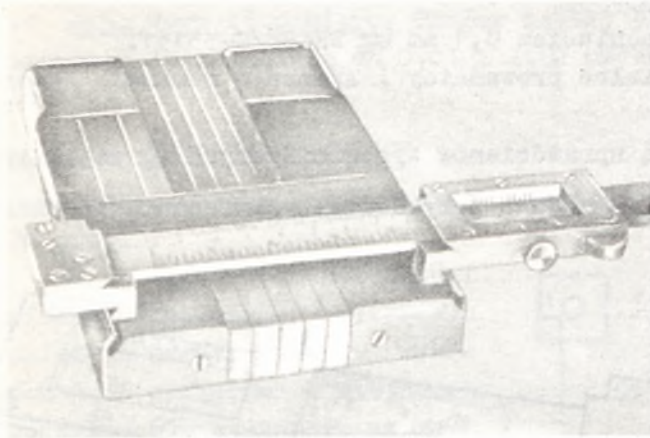
Rys. 10

5.4.2. Opis badania. Do badania należy stosować sprawdzone suwmiarki. Ustawić lewą ręką badany materiał między szczęką przewodnicy i suwaka, przesunąć prawą ręką suwak, po uprzednim przyciśnięciu palcem prawej ręki śruby zaciskowej, do oporu stworzonego

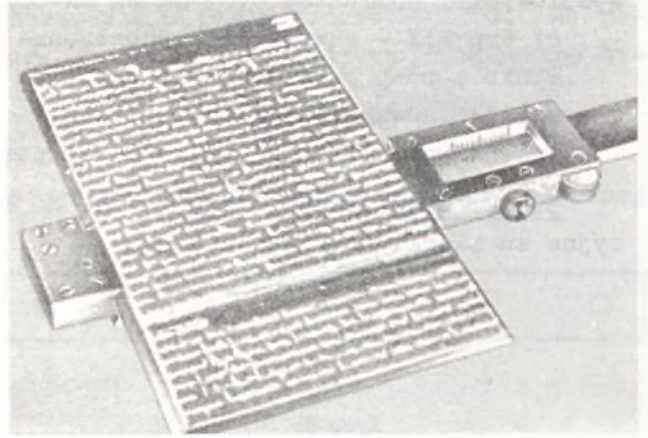


przez materiał badany. Odczytać wskazania suwmiarki na działce prowadnicy i suwaka; wynik pomiaru zanotować.

Sposób posługiwania się suwmiarką poligraficzną pokazano na rys. 11 i 12.



Rys. 11



Rys. 12

5.5. Ocena badania. Sztukę badanego materiału należy uznać za dobrą, jeżeli każdy wymiar mieści się w granicach dopuszczalnych odchyłek.

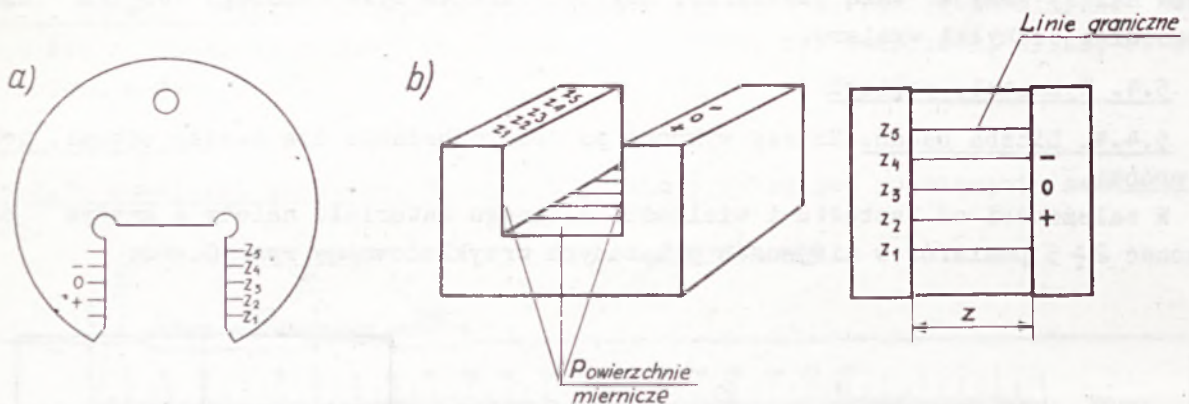
Sztukę badanego materiału należy uznać za niedobłą, jeżeli chociażby jeden wymiar nie mieści się w granicach dopuszczalnych odchyłek.

Należy policzyć sztuki niedobre w próbce.

## 6. METODA BADANIA ZA POMOCĄ SPRAWDZIANU SZCZĘKOWEGO

6.1. Zasada badania polega na pomiarze za pomocą sprawdzianu szczękowego czcionek i drobnych linii.

6.2. Przyrząd. Na rys. 13 podano przykładowe rozwiązania konstrukcyjne sprawdzianów szczękowych.



Rys. 13. Sprawdzian szczękowy; a) typ I, b) typ II

| Znaki linii granicznych | Wysokość | Odchyłki |
|-------------------------|----------|----------|
|                         | mm       |          |
| Z <sub>5</sub>          | 23,587   | +0,02    |
| Z <sub>4</sub>          | 23,577   | -0,01    |
| Z <sub>3</sub>          | 23,567   | 0        |
| Z <sub>2</sub>          | 23,557   | -0,01    |
| Z <sub>1</sub>          | 23,547   | -0,02    |



Sprawdzian powinien być wykonany ze stali stopowej narzędziowej do pracy na zimno wg PN-60/H-85023; zalecana stal NC4. Powierzchnie miernicze o chropowatości nie mniejszej niż 9 klasy wg PN-58/M-04251 i twardości  $HRC=60$ . Dokładność wymiarów - wg PN-61/M-02140. Odstępy pomiędzy liniami granicznymi co 5 mm. Sprawdzian powinien być odma-gnesowany, a jego powierzchnie miernicze uodpornione na ścieranie, np. przez chromo-wanie. Przed badaniem należy sprawdzić czystość powierzchni mierniczych.

Dokładność sprawdzianu należy zbadać za pomocą płytek wzorcowych wg załącznika.

6.3. Warunki pomiaru. Pomiar należy przeprowadzić w temperaturze  $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ .

#### 6.4. Wykonanie pomiaru

6.4.1. Liczba badań. Należy wykonać po jednym badaniu dla każdej sztuki pobranej do próbki. W każdym badaniu należy wykonać jeden pomiar.

6.4.2. Opis badania. Postawić czcionkę lub linię na dolną powierzchnię tak, aby stopka i główka odpowiadały dolnej i górnej linii granicznej  $Z_5$ . Następnie przesuwając czcionkę w głąb sprawdzianu. Miejsce, w którym czcionka zatrzyma się o powierzchnie miernicze, wyznacza wymiar wysokości czcionki lub linii. Wynik pomiaru zanotować.

6.5. Ocena badania. Sztukę badanego materiału należy uznać za dobrą, jeżeli wymiar mieści się w granicach dopuszczalnych odchyłek.

Sztukę badanego materiału należy uznać za niedobłą, jeżeli wymiar nie mieści się w granicach dopuszczalnych odchyłek.

Należy policzyć sztuki niedobre w próbce.

### 7. METODA BADANIA ZA POMOCĄ PRZYMIARU LINIOWEGO

7.1. Zasada badania polega na pomiarze za pomocą przymiaru liniowego z podziałką milimetrową i typograficzną.

7.2. Przyrząd. Przymiar liniowy pokazano na rys. 14.

Przymiar powinien być wykonany z metalu. Strona górna zawiera podziałkę milimetrową, półcentymetrową i centymetrową oraz podziałki typograficzne: dwupunktową, nonparelową, cycerową i kwadratową. Strona dolna zawiera podziałki typograficzne: petitową i garmondową.

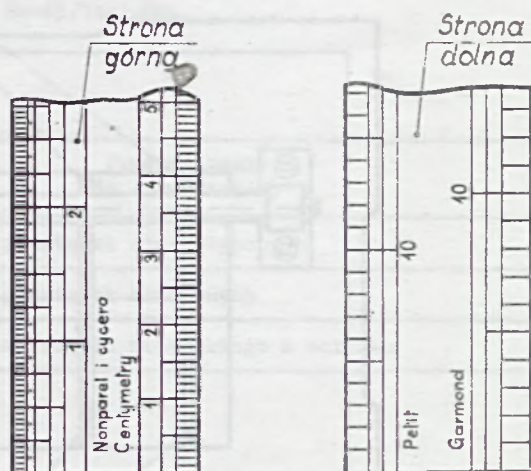
7.3. Warunki pomiaru. Pomiar należy przeprowadzić w temperaturze  $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ . Przymiar liniowy należy stosować w przypadku, gdy wymagana dokładność pomiaru nie jest większa niż 1 mm lub 2 p.

#### 7.4. Wykonanie pomiaru

7.4.1. Liczba badań. Należy wykonać po jednym badaniu dla każdej sztuki pobranej do próbki. W każdym badaniu należy wykonać 4 pomiary wzdłuż krawędzi bocznych badanego materiału.

7.4.2. Opis badania. Przyłożyć przymiar liniowy do krawędzi przedmiotu badanego tak, aby jego początek odpowiadał początkowi działki. Odczytać wskazania w miejscu działki odpowiadającym końcowi krawędzi badanego materiału; wynik pomiaru zanotować.

7.5. Ocena badania. Sztukę badanego materiału należy uznać za dobrą, jeżeli każdy wymiar mieści się w granicach dopuszczalnych odchyłek.



Rys. 14

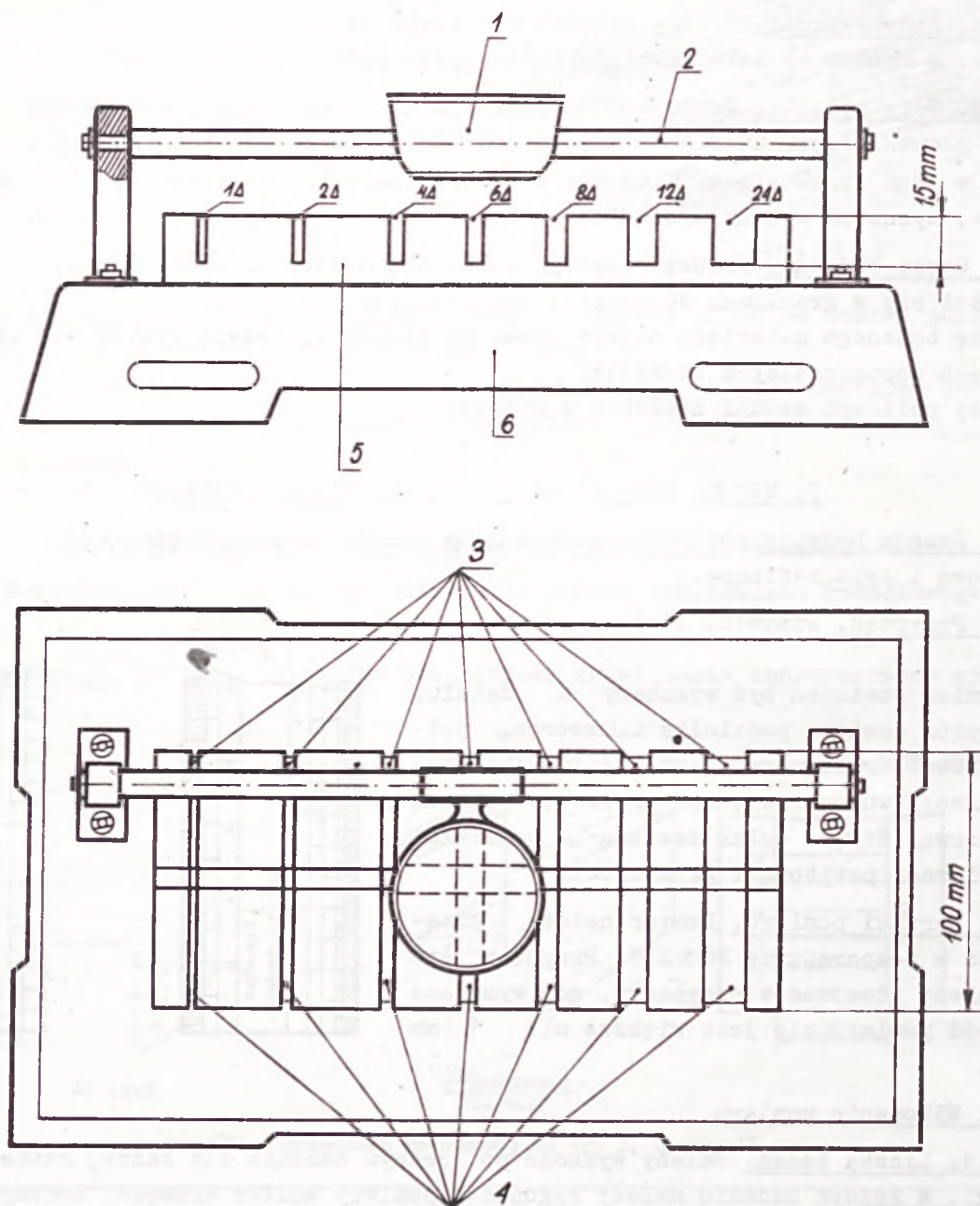


Sztukę badanego materiału należy uznać za niedobłą, jeżeli chociażby jeden wymiar nie mieści się w granicach dopuszczalnych odchyłek.  
Należy policzyć sztuki niedobre w próbce.

### 8. METODA BADANIA ZA POMOCĄ LUPY

8.1. Zasada badania polega na porównaniu za pomocą lupy grubości (szerokości) oczka linii niepełnych badanych z wzorcami.

8.2. Przyrząd. Na rys. 15 podano przykładowe rozwiązanie przyrządu z lupą.



Rys. 15

1- lupa powiększająca 20X, 2 - prowadnica lupy, 3 - wgłębienia na wzorce, 4 - wgłębienia na linie badane, 5 - płyta pomiarowa, 6 - podstawa

Przyrząd powinien być wykonany z metalu. Lupa powiększająca 20X, osłonięta (zegarmistrzowska) przesuwana wzdłuż prowadnicy, umieszczona na długość ogniskowej od powierzchni wzorca linii. Wzorce linii niepełnych - wg załącznika.



8.3. Warunki pomiaru. Pomiar należy przeprowadzić w temperaturze  $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ .

8.4. Wykonanie pomiaru

8.4.1. Liczba badań. Należy wykonać po jednym badaniu dla każdej sztuki pobranej do próbki. W każdym badaniu należy wykonać jeden pomiar.

8.4.2. Opis badania. Wybrać właściwy wzorzec linii (sprawdzian), wstawić go do właściwego wgłębienia przyrządu, a obok ustawić badaną linię tak, aby obie dotykały do siebie. Nad miejscem złączenia linii badanej i wzorca ustawić lupę. Dokonać obserwacji drogą porównania i interpolacji.

8.5. Ocena badania. Badaną linię należy uznać za dobrą, jeżeli grubość (szerokość) jej oczka jest równa grubości (szerokości) oczka linii wzorca z dopuszczalną odchyłką  $\pm 10\%$  tego wymiaru.

Badaną linię należy uznać za niedobłą, jeżeli grubość (szerokość) oczka przekracza dopuszczalne odchyłki w stosunku do oczka linii wzorca.

Należy policzyć sztuki niedobre w próbce.

K O N I E C

Załącznik  
do EN-65/7442-06

SPRAWDZIANY TYPOGRAFICZNE

1. Wymiary nominalne

- a) sprawdziany linii pisma - zgodnie z EN-65/7442-04.
- b) sprawdziany stopni pisma - zgodnie z PN-64/P-55143.
- c) wzorce (sprawdziany) linii zecerskich (materiału) - wg EN-65/7442-08.
- d) sprawdziany ogólnego przeznaczenia - wg PN-60/M-53102.
- e) inne sprawdziany typograficzne - wg tablicy.

| Wymiary |        | Przeznaczenie<br>do sprawdzania           |
|---------|--------|---|
| punkty  | mm     |   |
| 50 2/3  | 19,053 | wysokości podstawek stereotypowych        |
| 57 1/2  | 21,561 | wysokości podstawek kliszowych            |
| 62 2/3  | 23,567 | wysokości materiału zecerskiego z oczkiem |

2. Inne wymagania techniczne - wg PN-60/M-53101.



| No. | Date | Particulars |
|-----|------|-------------|
| 1   | 1950 | ...         |
| 2   | 1951 | ...         |
| 3   | 1952 | ...         |
| 4   | 1953 | ...         |



...

...

...