

POLIGRAFIA	NORMA BRANŻOWA		BN-64
	Stereotypy płaskie metalowe do druku wypukłego		7443-01
			Grupa katalogowa XVII 94
Metal stereo flat plate for letterpress printing	Stereos métallique et plat pour imprimeur typographique	Металлические плоские стереотипы для высокой печати	Metallflachstereoplatten für Hochdruck

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są stereotypy płaskie ze stopu drukarskiego - stereotypowego.

2. Określenia

Forma pierwotna - skład zecerski - ręczny lub maszynowy - klisze, galwanotypy i inne materiały uformowane, wyrównane i zaklinowane, z których odcisnięto matrycę.

Matryca szczotkowa - odcisk formy pierwotnej w kartonie matrycowym, wykonany ręcznie za pomocą wyklepywania szczotką kartonu matrycowego na formie pierwotnej.

Matryca tłoczona - odcisk formy pierwotnej w kartonie matrycowym, wykonany mechanicznie za pomocą docisku.

Stereotyp płaski metalowy - odlew ze stopu drukarskiego stereotypowego, wykonany z matrycy i przeznaczony do drukowania na maszynach typograficznych płaskich (arkuszowych).

3. Oznaczenie płyt do druku wielobarwnego. W zależności od kolejności odlewania stereotypu oraz koloru farby, którą będzie się drukować, należy na odwrotnej stronie czarną kredką w sposób wyraźny umieścić znak:

- a) kolejność odlewu, np. 1,
- b) koloru farby: dla żółtej I, dla czerwonej II, dla niebieskiej III, dla czarnej IV.

4. Przykład oznaczenia pierwszego odlewu stereotypu dla koloru żółtego:

1/I

5. Normy związane

PN-58/H-87202 Stopy drukarskie. Klasyfikacja

BN-65/7440-01 Forma typograficzna płaska. Zestaw

6. Wymagania i badania techniczne

Tablica 1

Wyszczególnienie		Wymagania	Badania
Materiał		stop drukarski wg PN-58/H-87202	przez analizę chemiczną co najmniej raz na kwartał
Wymiary	Grubość po obróbce	4,33 ± 0,03 mm	wg załącznika 1
		23,56 +0,01 mm -0,03 mm	
	Długość i szerokość nominalna	według dyspozycji zamawiającego; dla prac dziełowych formaty ze stopniowaniem, stanowiącym wielokrotność 6 punktów	wg załącznika 2

15783

Centralne Laboratorium Poligraficzne

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

cd. tabl. 1

Wyszczególnienie				Wymagania	Badania
Wymiary	Odchylenia od długości formy pierwotnej	Matryce szcietkowe	Długość kolumny do 210 mm	do 2 punktów	wg załącznika 2
			Długość kolumny powyżej 210 mm	do 4 punktów	
		Matryce tłoczone mechanicznie	Długość kolumny do 210 mm	do 6 punktów	
			Długość kolumny powyżej 210 mm	do 12 punktów	
	Prace kolorowe			jednolity skurcz we wszystkich kolorach	wzrokowo na odbitce
	Głębokość powierzchni niedrukującej w oczku czcionki przy wielkościach	do 6 punktów		0,08 ÷ 0,09 mm	wg załącznika 1
		7 ÷ 10 punktów		0,10 ÷ 0,11 mm	
		12 punktów		0,11 ÷ 0,12 mm	
		14 punktów		0,12 ÷ 0,14 mm	
		16 ÷ 20 punktów		0,15 ÷ 0,22 mm	
24 punkty		0,18 ÷ 0,27 mm			
28 ÷ 32 punktów		0,23 ÷ 0,32 mm			
36 punktów		0,26 ÷ 0,36 mm			
Głębokość miejsc niedrukujących w światłach	do 10 mm		min 1 mm		
	10 ÷ 20 mm		min 2 mm		
	ponad 20 mm		min 2,5 mm		
Własności fizyczne	Prawidłowość formy pierwotnej			wg BN-65/7440-01 bez skrzywień wierszy i klisz, nie schodzących się linii; prostokątna na przecięciu długości i szerokości kolumn	wg załącznika 3
	Zgodność z formą pierwotną			elementy drukujące powinny odpowiadać formie pierwotnej; dopuszczalne odchylenia w stosunku do formy pierwotnej 0,03 mm	wg załącznika 1
	Ostrość oczka			z wyraźnymi konturami, nieporowate	oględziny lupa 8-krotnie powiększająca
	Pełność odlewu			bez komór powietrznych, wypukłości i zapadnięć	wzrokowo
	Spód płyty			równy, gładki, czysty, bez uszkodzeń mechanicznych	wzrokowo
Wykończenie	Fasety			płyty stereotypowe przeznaczone do mocowania klamrami należy wykonać z fasety; kąt fasety 45°, wielkość fasety 4,3 mm płyty stereotypowe przeznaczone do przyklejenia należy wykonać bez fasety, odległość skrajnych elementów drukujących od krawędzi płyty powinna wynosić do 2 punktów	wg załącznika 2
	Odległość frezowania od oczka			1,5 + 2 mm	liniakiem z podziałką milimetrową
	Poprawki w płytach			wstawki, zapadnięcia, dobijane znaki, powinny być właściwie wpasowane i wyrównane; dopuszczalne odchylenia 0,03 mm	wzrokowo

7. Przeprowadzenie badań i ocena wadliwości. Każdy stereotyp poddaje się badaniu na zgodność z wymaganiami podanymi w p. 6.

Punktową ocenę poszczególnych wad podano w tabl. 2.

Tablica 2

Lp.	Wyszczególnienie wad		Ocena punktowa
1	Niewłaściwy stop		21
2	Grubość	Różnica ponad $\pm 0,05$ mm	21
3		Różnica w zakresie $0,03 \div 0,05$ mm	10
4	Długość i szerokość nie odpowiada wymaganym wielkościom w ogóle		21
5	Wymiary	Różnica w szerokości i długości w partii przy pracach dziełowych przekraczająca w poszczególnych odlewach 6 punktów	10
6		Niedostateczna głębokość miejsc niedrukujących	21
7	Przygotowanie formy	Nie schodzące się linie w narożnikach	5
		Skrzywione wiersze lub klisze	10
8	Zgodność z formą pierwotną	Różnice grubości (wysokości) powyżej $\pm 0,05$ mm	21
		Różnice grubości (wysokości) w zakresie $\pm 0,03$ do $0,05$ mm	5
9	Ostrość oczka	Nieemożność otrzymania dobrych odbitek	21
10	Pełność odlewu	Komory powietrzne w partiach drukujących, wypukłości i zapadnięcia	21
11	Spód płyty	Pofałdowanie lub uszkodzenie mechaniczne uniemożliwiające drukowanie	21
12	Fasety	Odchylenia 2 do 5° od ustalonego kąta	5
		Odchylenia powyżej 5° od ustalonego kąta	10
13	Poprawki	Nieodpowiednio wycięte miejsca na wstawki	5

8. Ocena jakościowa stereotypów. Stereotyp należy uznać za zgodny z wymaganiami normy, jeżeli punktacja wad nie przekroczy 20 punktów.

W przypadku stwierdzenia jednej wady dyskwalifikującej (21 punktów) stereotypu nie należy poddawać dalszym badaniom lecz uznać go za niezgodny z normą.

W przypadku osiągnięcia sumy przekraczającej 20 punktów w początkowym okresie badania, przerywa się je, a stereotyp uznaje za niezgodny z normą.

9. Postanowienia dla stereotypów niezgodnych z normą. Stereotyp można uznać za zgodny z wymaganiami normy, jeżeli przez dokonanie poprawek usunięto wady.

K O N I E C

Załączników 3

SPRAWDZANIE GRUBOŚCI I GŁĘBOKOŚCI POWIERZCHNI NIEDRUKUJĄCEJ W STEREOTYPIE

1. Przyrządy. Przyrząd (rys. Z1-1, Z1-2) składa się z płyty, na której umieszcza się stereotyp, oraz czujnika zakończonego zegarem ze skalą. Na skali można odczytać pomiar z dokładnością do 0,01 mm. Przyrząd ma czujnik płaski, który można zastąpić czujnikiem iglicowym.

2. Elementy dodatkowe

a) Komplet sprawdzianów typograficznych na wysokość:

- pisma,
- podstawek pod klisze i stereotypy,
- stereotypów cyferowych,
- grubości klisz chemigraficznych,
- stopni pisma.

b) Czujnik iglicowy.

3. Sposób sprawdzenia

a) Grubość. W miejsce sprawdzianu położyć płytę stereotypową przy podniesionym czujniku. Pomiaru dokonać czujnikiem płaskim. Grubość sprawdzić wzdłuż przekątnych w miejscach przy rogach, w odległościach wynoszących 1/4 długości od rogów, oraz pośrodku przekątnych. Strzałka zegara pokazuje odchyłki wymiarowe. Pomiar prowadzić w temperaturze 20°C.

b) Głębokość miejsc niedrukujących. Pomiaru dokonuje się czujnikiem iglicowym ustawionym na grubość płyty stereotypowej. Ujemne odchylenia wskazują na głębokość miejsc niedrukujących.

SPRAWDZANIE DŁUGOŚCI I SZEROKOŚCI ORAZ FASETY STEREOTYPU

1. Przyrządy. Suwmiarka poligraficzna zawierająca u góry profilowane szczęki do faset, u dołu zaś profilowane szczęki do uchwytów przytrzymujących stereotyp do formatowników. Rys. Z2-1, rys. Z2-2, rys. Z2-3.

2. Sposób sprawdzenia

a) Kąt fasety. Wstawić stereotyp cienki i zacisnąć go szczękami suwmiarki. Sprawdzić, czy płaszczyzny fasety przylegają do płaszczyzn sprofilowanych szczęk. Sprawdzenie powtórzyć w kilku miejscach.

b) Długość i szerokość. Wstawić stereotyp cienki i zacisnąć go szczękami suwmiarki. Na skali suwmiarki odczytać wymiar w milimetrach, w temperaturze ok. 20°C.

SPRAWDZANIE PŁASKOŚCI POWIERZCHNI DRUKUJĄCEJ I PROSTOKĄTNOŚCI STEREOTYPU

1. Przyrządy

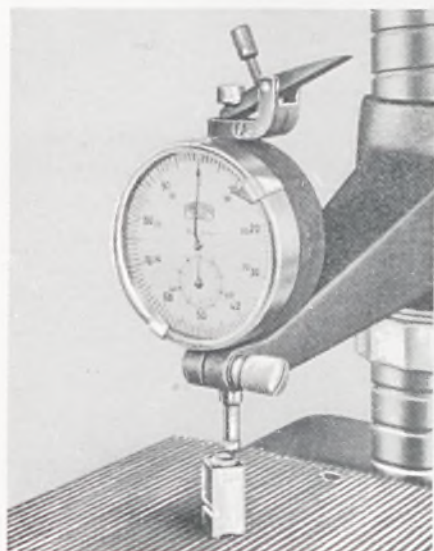
a) Liniął krawędziowy o długości 100 do 400 mm. (Rys. Z3-1)

b) Kątownik krawędziowy o wymiarach 50 X 70 mm. (Rys. Z3-2)

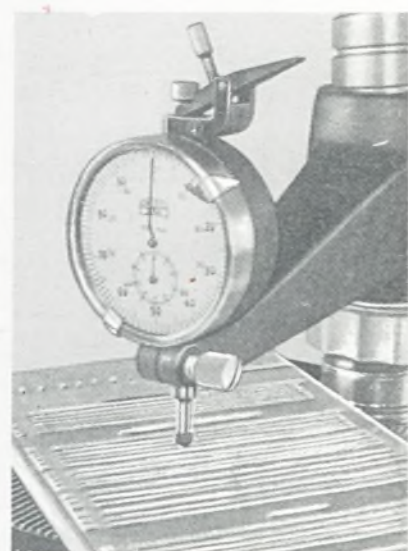
2. Sposób sprawdzenia

a) Płaskość. Na lewym ręku położyć stereotyp, prawą ręką zaś postawić ostrzem liniął krawędziowy wzdłuż przekątnej. Sprawdzić, czy między liniąłem a powierzchnią drukującą stereotypu nie ma prześwitów.

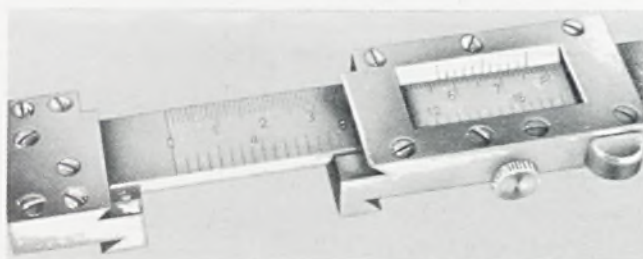
b) Prostokątność. Przyłożyć kątownik do krawędzi jednego z boków wzdłuż linii wyznaczonej przez powierzchnię drukującą i obserwować drugi bok, czy kątownik jednakowo przykrywa powierzchnię, lub wstawić róg stereotypu cienkiego do środka kątownika i sprawdzić, czy krawędzie stereotypu i kątownika się stykają.



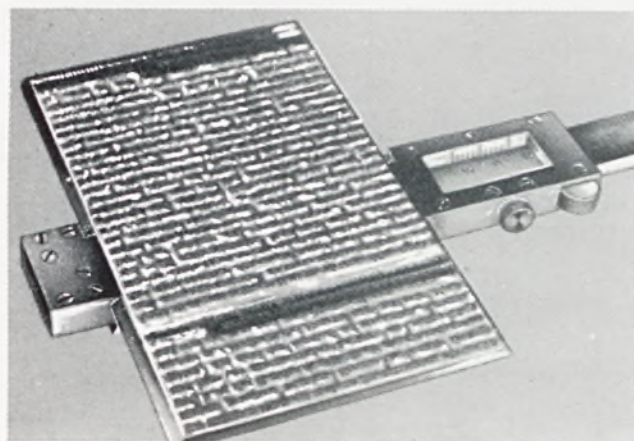
Rys. Z1-1



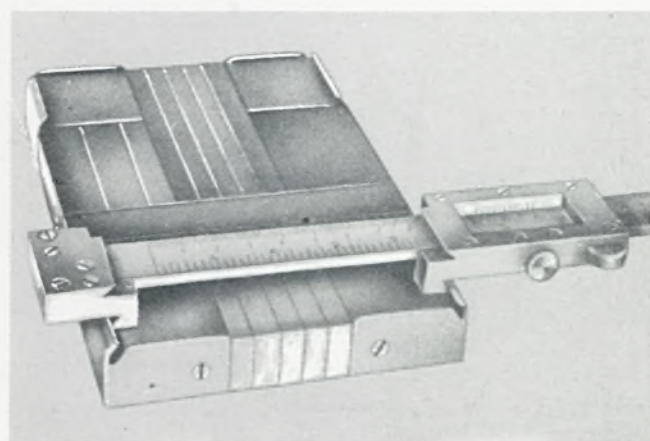
Rys. Z1-2



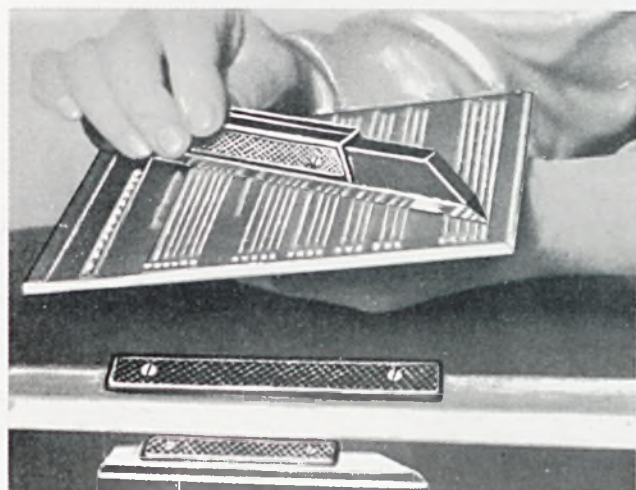
Rys. Z2-1



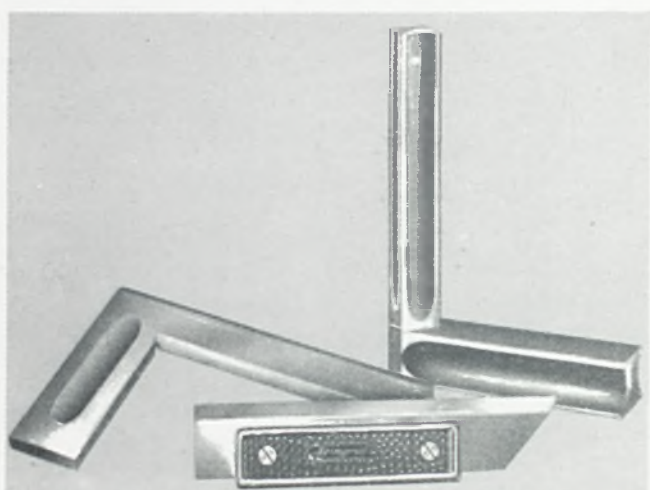
Rys. Z2-2



Rys. Z2-3



Rys. Z3-1



Rys. Z3-2

BG PW
BN. 004764



4000000343119

