

GALANTERIA SKÓRZANA I Z SUROWCÓW ZASTĘPUJĄCYCH SKÓRĘ	NORMA BRANŻOWA	BN-74 8500-05
	Wyroby kaletnicze i rymarskie Ściegi i szwy Nazwy i oznaczenia	
		Grupa katalogowa XI 50

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są nazwy i oznaczenia ściegów i szwów stosowanych w wyrobach kaletniczych i rymarskich, wykonywanych ze skór i surowców zastępujących skóry.

1.2. Określenia

1.2.1. Ścieg - sposób przeplatania nitek (nici szwalnych i rymarskich, żyłki, sznurka itp.) przy zszywaniu warstw materiałów.

1.2.2. Szew - połączenie przez przszytanie odpowiednio ułożonych względem siebie warstw, złożonych z tych samych lub różnych materiałów.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział

2.1.1. Podział szwów. Ze względu na przeznaczenie rozróżnia się szwy:

a) Montażowe (łączące), za pomocą których zostają połączone warstwy materiałów kaletniczych i rymarskich jednego elementu lub połączone różne elementy wyrobów.

Do tej grupy należą szwy:

proste (bieliźniane) - Bl,
nakładane - Nk,
stykowe - St,
wpuszczane - Wp,
zwykłe - Zw.

b) Brzegowe, stanowiące wykończenie brzegu części elementu lub całego wyrobu przez zawinięcie, lamowanie lub obrzucanie brzegu.

Do tej grupy należą szwy:

lamujące - Lm,
obrębiające - Ob.
c) Zdobnicze - Zd.

2.1.2. Podział ściegów. Rozróżnia się ściegi ze względu na:

a) Sposób wykonania ściegu:

ręczny - R
maszynowy (stębnowy) - C
maszynowy łańcuchowy - Ł

b) Kształt i przeznaczenie:

prosty - p
zygzakowaty - z

c) Liczbę igieł:
jednoigłowe - 1/
wieloigłowe - i/.

d) Liczbę nitek:
jednonitkowe ./1
wielonitkowe ./n

e) Kierunek śladu igły
zwykły - a -----
prawoskośny - b //////////
lewośkośny - c \\\\\\\

2.2. Oznaczenie

2.2.1. Sposób budowy oznaczenia. Oznaczenie zgodnie z normą powinno zawierać symbol szwu i ściegu przedzielonych kreską poziomą, a następnie uzupełnione numerem normy.

a) Sposób budowy oznaczenia szwu. Oznaczenie szwu powinno zawierać symbol literowy wg 2.1.1 oraz symbol cyfrowy (załącznik 1 kol. 3), który określa kolejny numer szwu w danej grupie.

W przypadku braku odpowiedniego szwu w załączniku 1 oznaczenie należy dobierać wg PN-69/R-84501 p. 6.

b) Sposób budowy oznaczenia ściegu ręcznego. Oznaczenie ściegu ręcznego powinno zawierać symbol literowy wg 2.1.2 a) oraz symbol liczbowy wyrażony ułamkiem, którego licznik odpowiada liczbie igieł, a mianownik liczbie porządkowej ściegu w grupie (załącznik 2).

c) Sposób budowy oznaczenia ściegu maszynowego. Oznaczenie ściegu maszynowego powinno zawierać symbol literowy określający sposób wykonania, kształt i przeznaczenie ściegu w 2.1.2 a) i b), symbol liczbowy wyrażony ułamkiem, którego licznik odpowiada liczbie igieł, a mianownik liczbie nitek w ściegu wg 2.1.2 c) i d) oraz kierunkiem śladu igły wg 2.1.2 e). W przypadku stosowania innych ściegów niż podano w załączniku 3 należy stosować oznaczenia wg PN-69/P-84502 p. 5 uzupełniając kierunkiem śladu igły.

2.2.2. Przykład oznaczenia

2.2.2.1. Przykład oznaczenia szwu

a) montażowego (łączącego) nakładanego (Nk) o

Zgłoszona przez Krajowy Związek Spółdzielni Garbarskich i Skórzanych
Ustanowiona przez Prezesa Zarządu Centralnego Związku Spółdzielczości Pracy dnia 9 kwietnia 1974 r.
jako norma obowiązująca w zakresie opracowywania dokumentacji technicznej od dnia 1 stycznia 1975 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 23/1974 poz. 73)

kolejnym numerze w danej grupie (4):

Nk 4

b) brzegowego lamującego (Lm) o kolejnym numerze w danej grupie (1):

Lm 1

2.2.2.2. Przykład oznaczenia ściegu

a) maszynowego stębnowanego (C), prostego (p), jednoigłowego (1), dwunitkowego (2) o prawoskośnym kierunku śladu igły (b):

Cp^{1/2} b

b) ręcznego (R), jednoigłowego (1) o kolejnym numerze w danej grupie (1):

R^{1/1}

2.2.2.3. Przykład oznaczenia

szycia szwem wg 2.2.2.1 a) i ściegiem wg 2.2.2.2 a):

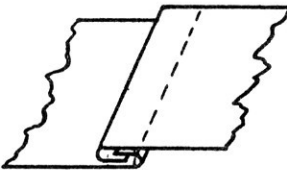

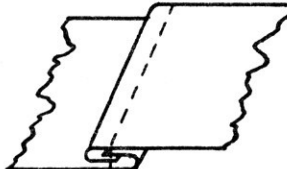

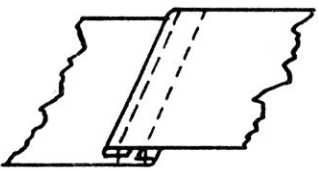

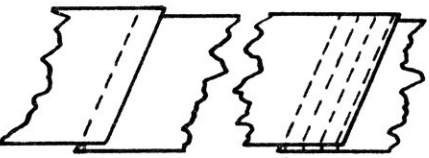

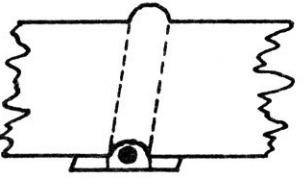

Nk 4 - Cp^{1/2} b BN-74/8500-05

K O N I E C

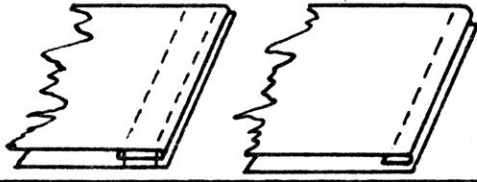
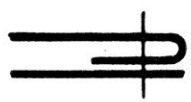
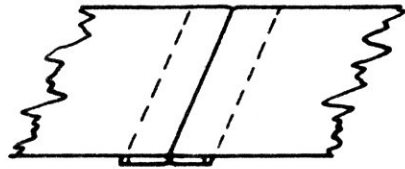

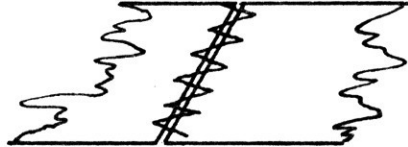
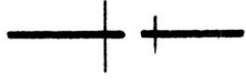
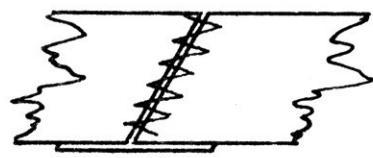
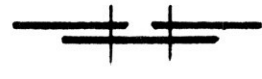
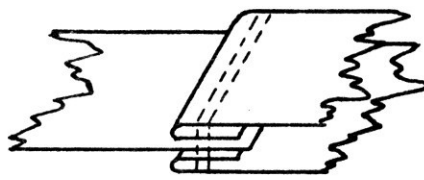
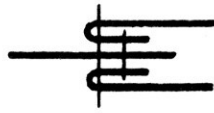
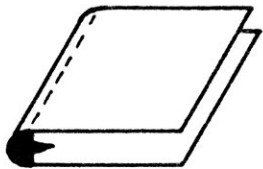
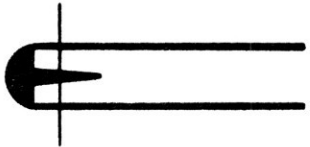

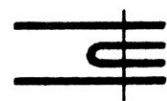
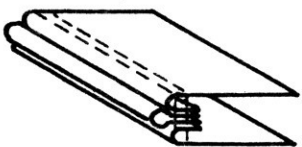

Informacje dodatkowe

ZALĄCZNIK 1

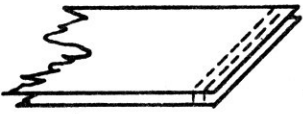

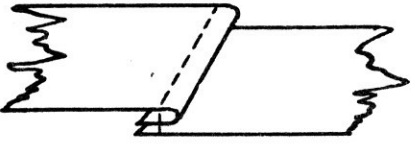

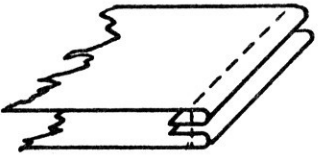
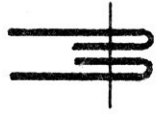
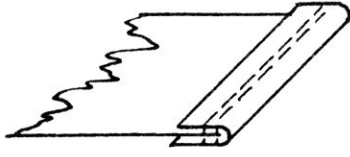
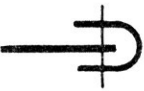
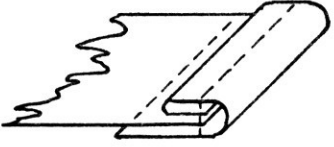
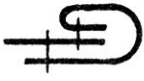
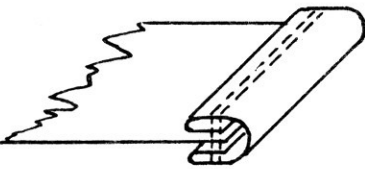

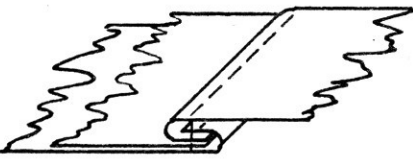

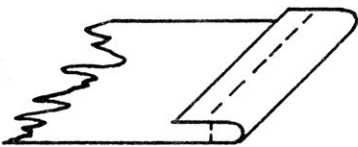
NAZWY I OZNACZENIA SZWÓW SZYTYCH NAJCZĘŚCIEJ STOSOWANYCH W KALETNICTWIE I RYMARSTWIE WG PN-69/P-84501

Grupy	Nazwa szwu	Oznaczenie	Szkic	Przekrój
1	2	3	4	5
Sawy montażowe (łącznie)	proste (bielińskie)	B1 1		
		B1 3		
		B1 4		
	nakładane	Nk 4		
		Nk 17		

cd. Załącznika 1

Grupy	Nazwa szwu	Oznaczenie	Szkic	Przekrój
1	2	3	4	5
Szwyt montażowe (łącznie)	nakładane	Nk 19		
		Nk 21		
	stykowe	St 1		
		St 6		
	wpuszczane	Wp 8		
		Wp 11a		
		Wp 12		
		Wp 13a		

cd. Załącznika 1




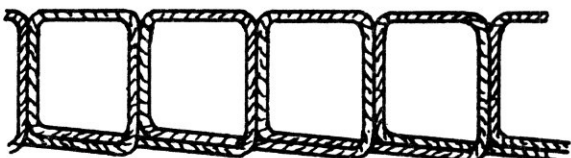
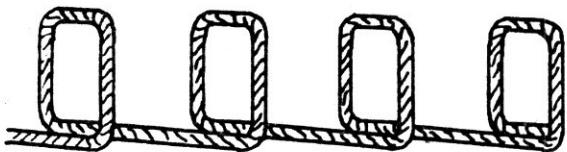
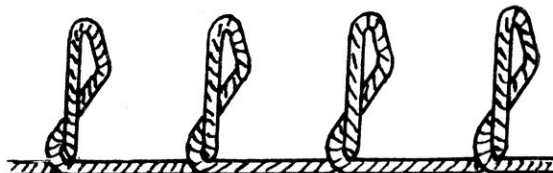
Grupy	Nazwa szwu	Oznaczenie	Szkic	Przekrój
1	2	3	4	5
Szwyt montażowe (łącznie)	zwykłe	Zw 1		
		Zw 6		
		Zw 12		
Szwyt brzegowe	lamujące	Lm 1		
		Lm 4		
		Lm 7		
		Lm 18		
		obrabiające	Ob 1	

cd. Załącznika 1

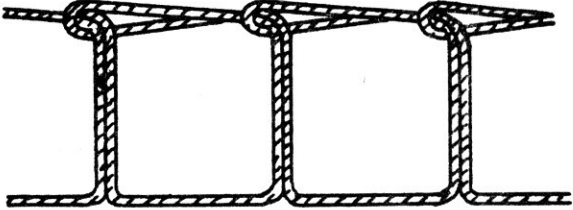
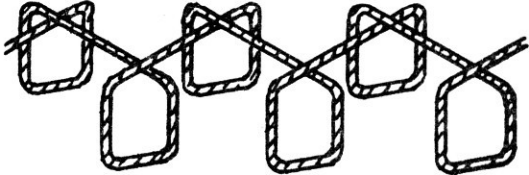
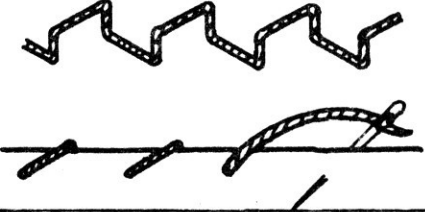
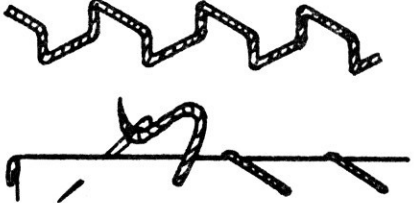
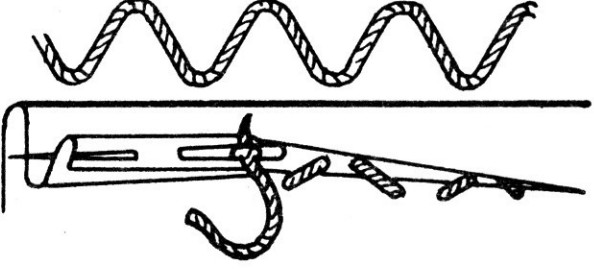
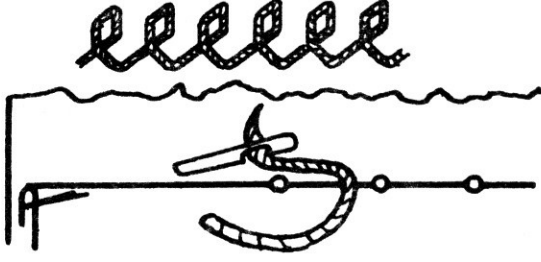
Grupy	Nazwa szwu	Oznaczenie	Szkic	Przekrój
1	2	3	4	5
Szwę zdobnicze		nie normalizuje się		
<p>Oznaczenia:</p> <p>! Oznacza przebicie igłą materiałów kaletniczych i rymarskich.</p> <p>* Oznacza wprowadzony do szwu dodatkowy element dla uzyskania efektu wypukłości.</p>				

ZAŁĄCZNIK 2

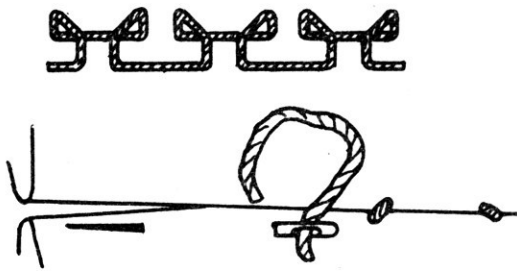
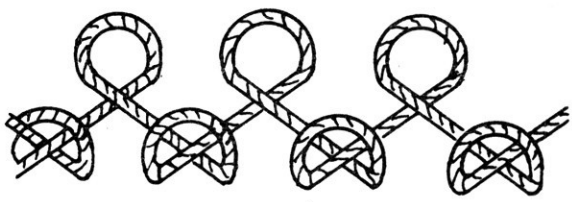
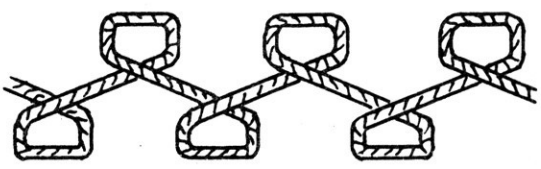
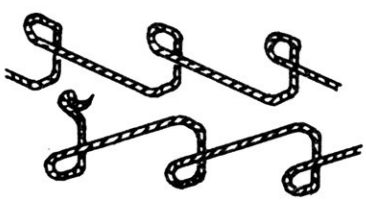
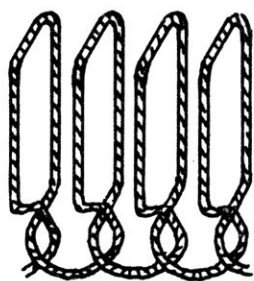
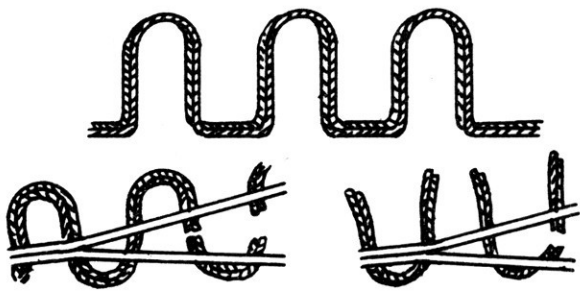
NAZWY I OZNACZENIA ŚCIEGÓW RĘCZNYCH

Grupa	Liczba porządkowa w grupie	Nazwa szwu	Rysunek
1	2	3	4
Jednoigłowe	1	równomierne wielkością wierzch - spód	
	2	zmiennie wielkością wierzch - spód	
	3		
	4	wracany	
	5	skokowy jednostronny	
	6	pikujący	

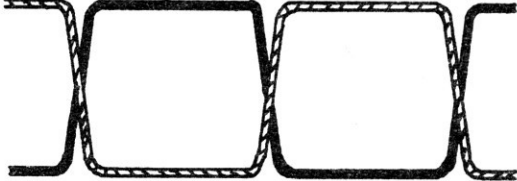
cd. Załącznika 2

Grupa	Liczba porządkowa w grupie	Nazwa szwu	Rysunek
1	2	3	4
Jednoigłowe	7	łańcuszkowy	
	8	krzyżakowy	
	9	skośne	
	10		
	11		
	12	kryte punktowe	

cd. Załącznika 2

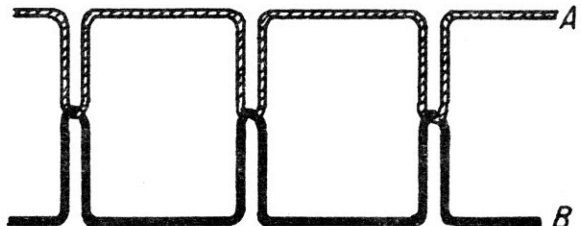

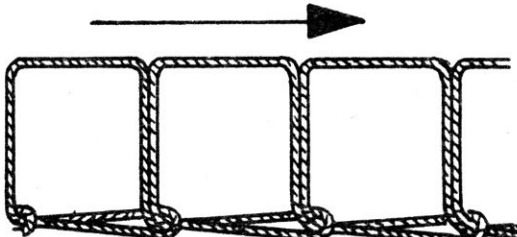
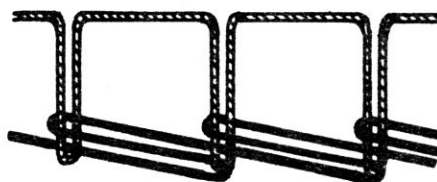
Grupa	Liczba porządkowa w grupie	Nazwa szwu	Rysunek
1	2	3	4
Jednoigłowe	13	kryte punktowe	
	14	kryte kreskowe	
	15		
	16	zdobnie pikujące	
	17		
	18	jednoigłowe z podwójną nicią	

cd. Załącznika 2

Grupa	Liczba porządkowa w grupie	Nazwa szwu	Rysunek
1	2	3	4
dwuigłowe	19	krzyżakowy	

ZAŁĄCZNIK 3

NAZWY I OZNACZENIA ŚCIEGÓW MASZYNOWYCH NAJCZĘŚCIEJ STOSOWANYCH W WYROBACH KALETNICZYCH I RYMARSKICH WG PN-69/P-84502

Nazwa	Oznaczenie	Rysunek
1	2	3
Stębnowe (czólenkowe)	prosty jednoigłowy dwunitkowy	Cp $\frac{1}{2}$ 
	zygzakowaty jednoigłowy dwunitkowy	Cz $\frac{1}{2}$ 
Łańcuszkowe	prosty jednoigłowy jednonitkowy	Lp $\frac{1}{4}$ 
	prosty jednoigłowy dwunitkowy	Lp $\frac{1}{2}$ 

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Branżowe Laboratorium Przemysłu Kaletniczo-Rymarskiego.

2. Normy związane

PN-69/P-84501 Wyroby szyte. Szwy. Nazwy i oznaczenia

PN-69/P-84502 Wyroby szyte. Ściegi. Nazwy i oznaczenia

3. Normy zagraniczne

ГОСТ 12807-67 Изделия швейные. Стежки, строчки и швы

Sewing goods. Stitches, stitchings and seams
NRD 27000 Blatt 2 Lederwarenerzeugnisse. Maschinennahtarten und -konten. Begriffe

4. Wydanie 2 - stan aktualny: sierpień 1980 - bez zmian.