

POLIGRAFIA	NORMA BRANŻOWA		BN-71
	Zecerstwo		7481-12
	Szafka dla składacza maszynowego typ I i II		
	Konstrukcja i wyposażenie		Grupa katalogowa 1698 1)
Composition Chest for machine compositor model I and II Construction and equipment	Composition Casier pour le compositeur d'imprimerie sur machine type I et II Construction et equipement	Наборное дело Шкафчик для машинного наборщика тип I и II Конструкция и отношение	Satz Schrank für den Maschinensetzer Modell I u. II Konstruktion und Ausstattung

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest konstrukcja i wyposażenie szafki dla składacza maszynowego.

1.2. Normy i dokumenty związane
PN-81/H-92121 Blacha stalowa cienka do tłoczenia

Systematyczny Wykaz Wyrobów Tom I GUS
Wydawnictwa Katalogów i Cenników. Warszawa
1968 r.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podstawowy podział i oznaczenie asortymentu — wg SWW podbranza 0796-78, 0799-62 i 799-68, przy czym oznaczenie należy uzupełnić po przedziałce (kresce ukośnej) symbolami wynikającymi z niżej podanego podziału oraz normy przedmiotowej.

W zależności od przeznaczenia i wyposażenia rozróżnia się następujące typy szafek:

Typ I — szafka obsługi dla maszyn do składania wierszowego (rys. 1)

Typ II — szafka obsługi dla maszyn do dziurkowania taśm (rys. 2).

2.2. Przykład oznaczenia szafki dla składacza maszynowego 0796-78, typ I.

SZAFKA OBSŁUGI 0796-78/I/BN-71/7481-12

2.3. Cechowanie. Na tabliczce znamionowej przymocowanej z boku szafki powinny być umieszczone co najmniej następujące dane:

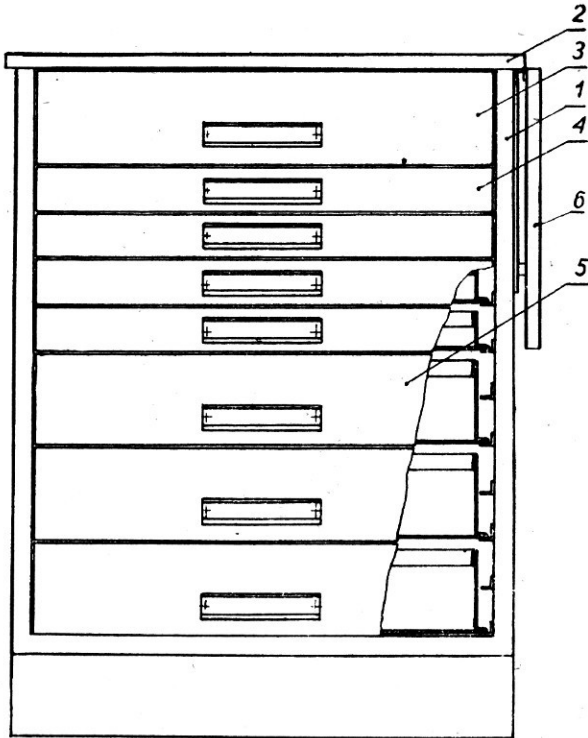
- nazwa lub znak wytwórni,
- numery SWW, typu szafki i normy,
- rok produkcji.

1) Symbol wg SWW: 0796-78.

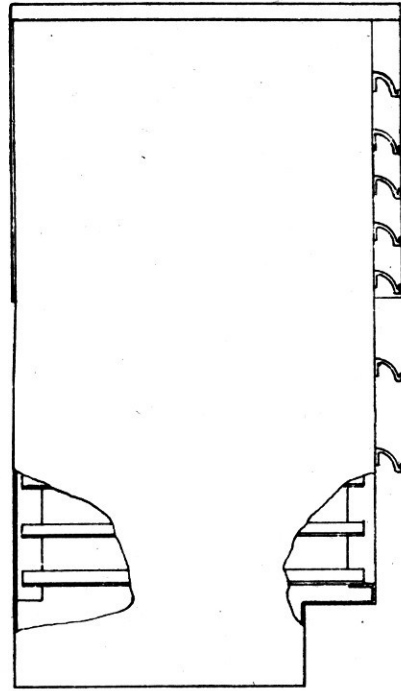
Centralne Laboratorium Poligraficzne
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Poligraficznego
dnia 24 września 1971 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu
od dnia 1 lipca 1972 r. (Mon. Pol. nr 58/1971, poz. 379)

3. WYMAGANIA

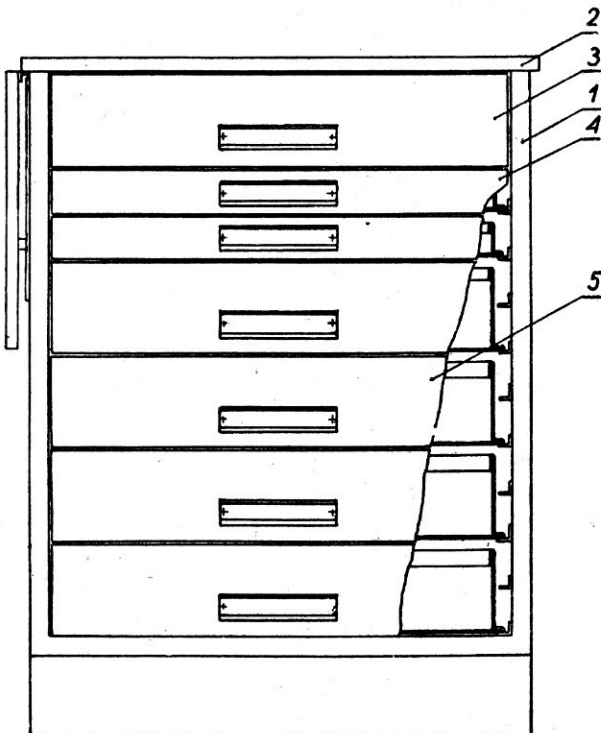
3.1. Zestawienie typów i części szafki — wg rys. 1 i 2 oraz tabeli.



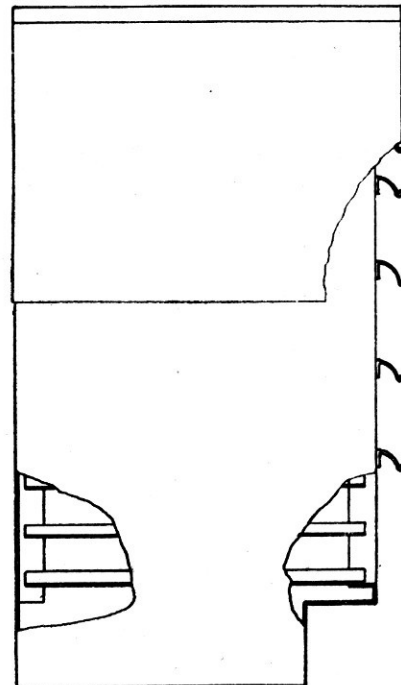
Rys. 1



7481-12-1



Rys. 2

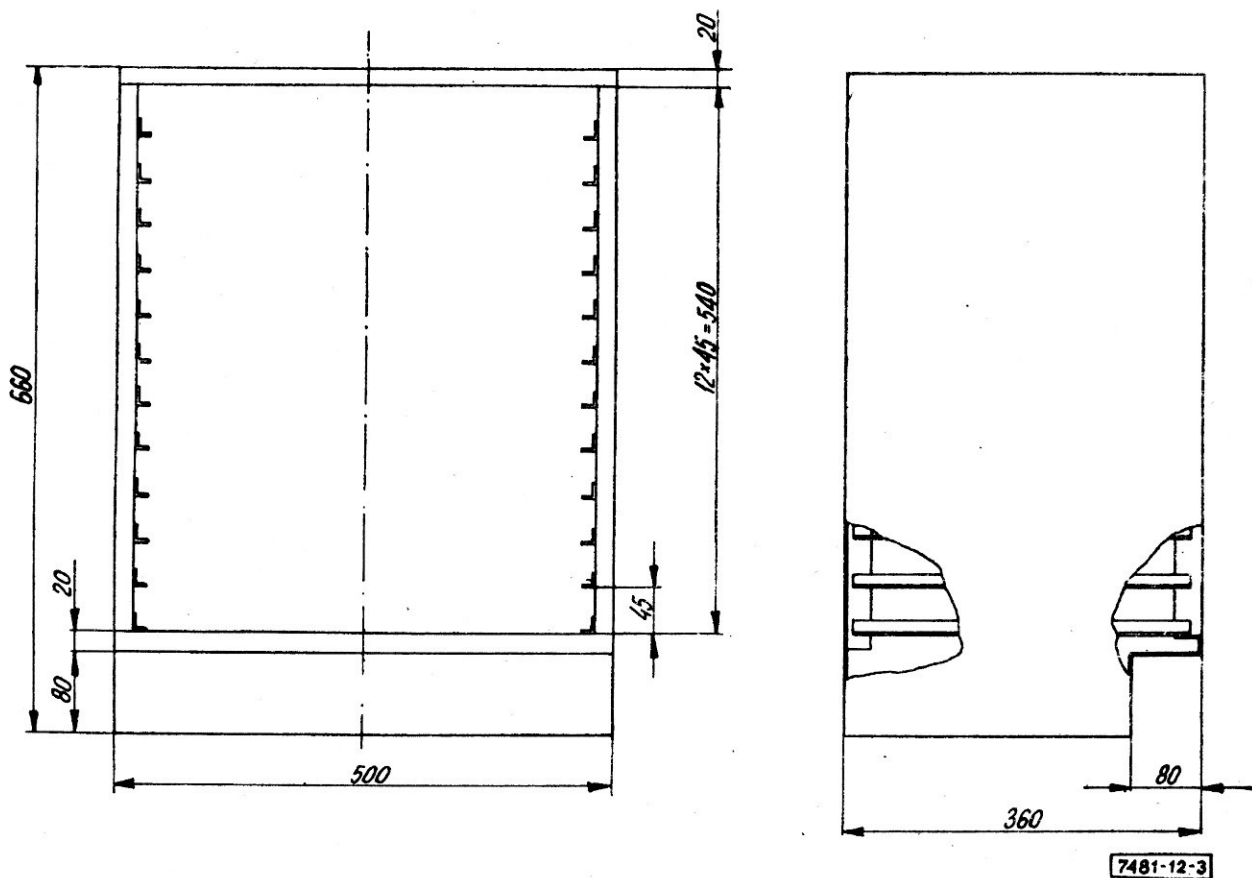


7481-12-2

Nr części wg rys. 1 i 2	Nazwa części	Liczba części	
		Typ I	Typ II
1	Obudowa	1	1
2	Płyta wierzchnia	1	1
3	Szuflada z przegrodą o wysokości 90 mm	1	1
4	Szuflada o wysokości 45 mm	4	2
5	Szuflada o wysokości 90 mm	3	4
6	Skrzydółko (część płyty wierzchniej)	1	1

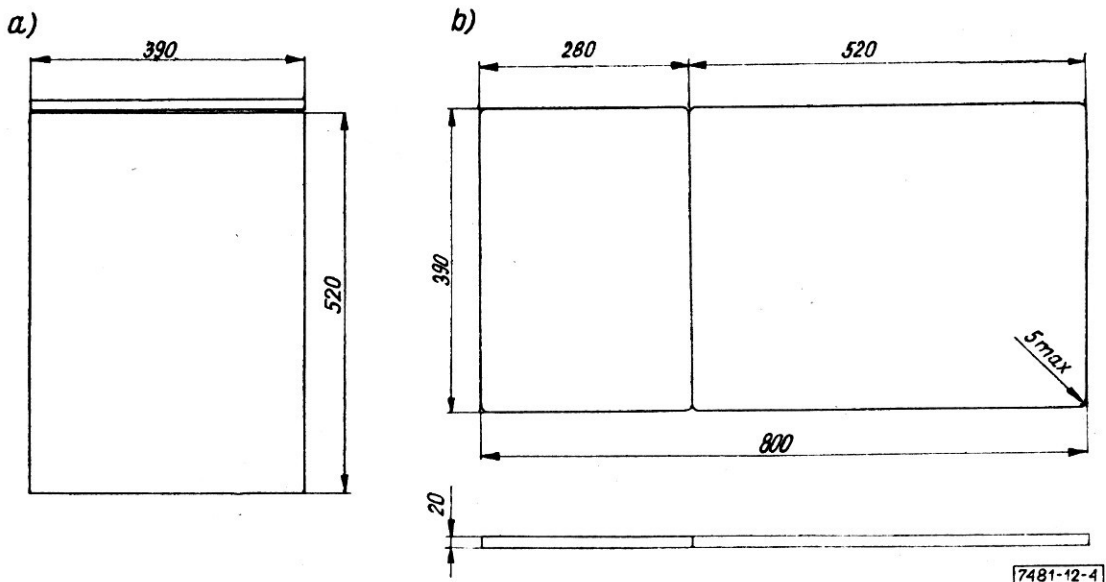
3.2. Kształt i wymiary części w milimetrach

3.2.1. Obudowa — wg rys. 3.



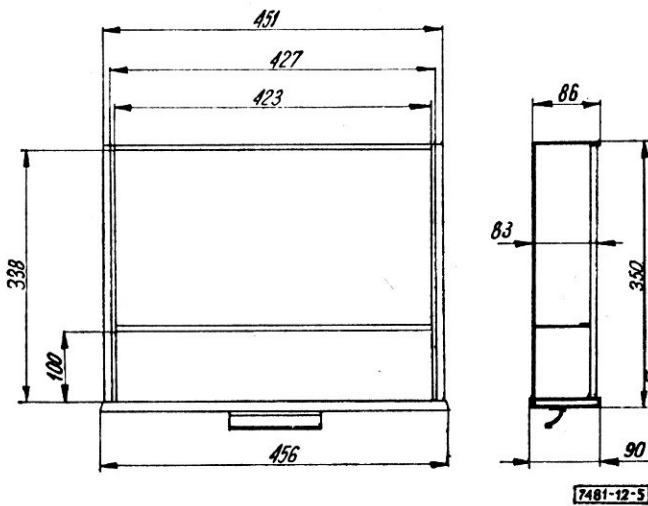
Rys. 3

3.2.2. Płyta wierzchnia — wg rys. 4a) i 4b).



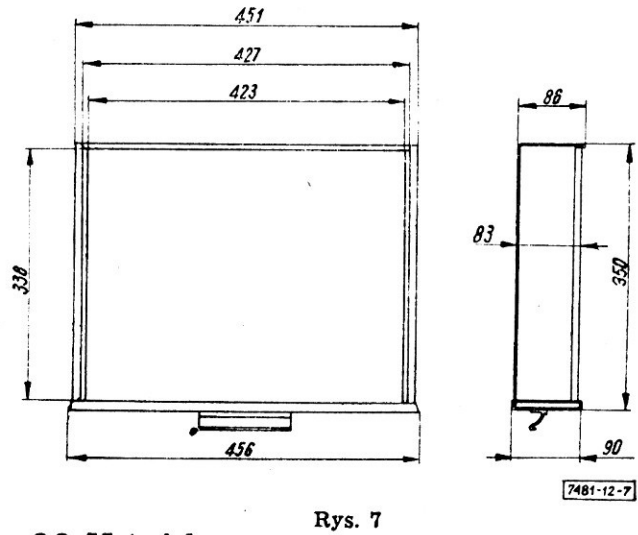
Rys. 4

3.2.3. Szuflada z przegrodą o wysokości 90 mm — wg rys. 5.



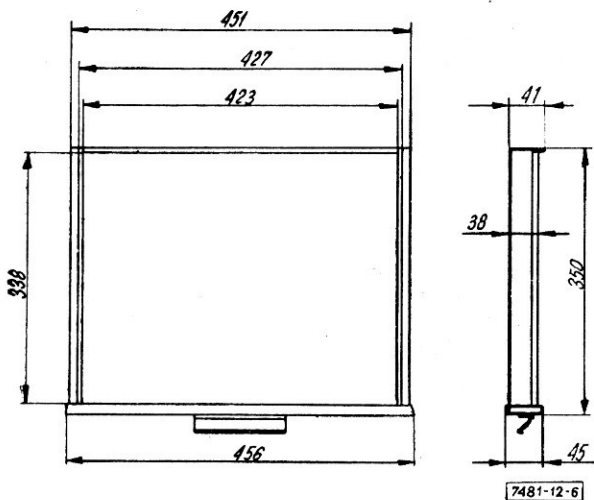
Rys. 5

3.2.5. Szuflada o wysokości 90 mm — wg rys. 7.



Rys. 7

3.2.4. Szuflada o wysokości 45 mm — wg rys. 6.



Rys. 6

3.3. Materiał

3.3.1. Blacha stalowa. Obudowę i szuflady zaleca się wykonywać z blachy stalowej III T/2 wg PN-81/H-92121.

3.3.2. Kształtownik. Uchwyty aluminiowe do szafek należy wykonać z kształtownika nr A-3082 wg Katalogu Walcowni Metali Czechowice-Dziedzice.

3.3.3. Płyta wiórowa laminowana. Płyte wierzchnią (blat) należy wykonać z płyty wiórowej laminowanej.

3.3.4. Obłoga z polichlorku winylu. Krawędzie płyty wierzchniej powinny być obłożone krawężnikiem (obłogiem) z polichlorku winylu.

3.4. Wykonanie

3.4.1. Obudowa powinna być spawana i zgrzewana. Na bokach obudowy powinien być przymo-

cowany wspornik do podtrzymywania skrzydełka płyty wierzchniej.

3.4.2. Szuflady powinny być spawane i zgrzewane. Uchwyty szuflad należy przykręcić wkrętami z nakrętkami lub w inny, równorzędny sposób. Na uchwycie powinno być miejsce przewidziane na szyldzik, ograniczone dwiema wypukłościami w celu zabezpieczenia szyldzika przed wysunięciem. Szuflady powinny być wyposażone w ograniczniki wsuwania i wysuwania.

Zaleca się toczne podparcie szuflad z możliwością pełnego ich wysuwania.

3.4.3. Płyta wierzchnia powinna być przymocowana do obudowy, skrzydełko płyty wierzchniej umocowane na zawiasach a krawężnik przyklejony.

3.5. Wykończenie. Całość szafki powinna być pokryta emalią. Zalecany kolor jasno szary.

Płyty wierzchniej laminowanej, uchwytów szuflad oraz prowadnic szuflad w obudowie i na szufladach, nie należy malować.

3.6. Sztywność konstrukcji. Skrzydełko płyty wierzchniej obciążone na krawędzi przeciwległej do zawiasu masą około 15 kg nie powinno wykazywać ugięcia większego niż 3 mm. Przymocowanie płyty wierzchniej do obudowy powinno umożliwiać uniesienie za nią szafki obciążonej pełnym wyposażeniem.

3.7. Wyposażenie

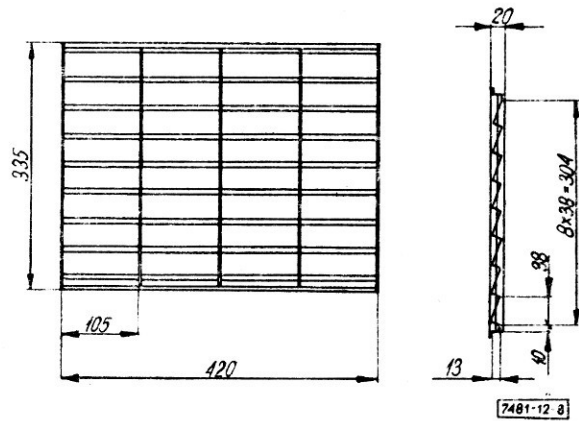
3.7.1. Szafka typ I

3.7.1.1. Szuflada pierwsza (rys. 5) służy do przechowywania odbitek korektowych, maszynopisów, przyborów do pisania i powinna być umieszczona w szafce na pierwszym miejscu oraz wyposażona w oddzielny zamek typu „Yale”. Pozostałe szuflady z wyjątkiem pierwszej powinny być zamykane na jeden wspólny zamek.

3.7.1.2. Szuflady: druga, trzecia, czwarta i piąta (rys. 6) powinny być wyposażone we wkłady specjalnego przeznaczenia.

a) Szuflada druga powinna być wyposażona we wkład wg rys. 8 służący do przechowywania matryc części występujących w składzie a nie mieszczących się w magazynie maszyny.

Wkład wg rys. 8 powinien być wykonany z drewna liściastego (lub z innego materiału o takiej samej twardości) o równym rzazie, suchego



Rys. 8

i sezonowanego. Listwy dzielące wkład na 4 pola oraz ograniczające powinny być wykonane z twardego polichlorku winylu lub z drewna.

Całość wkładu — bejcowana i malowana lakierem bezbarwnym.

b) Szuflady trzecia i czwarta powinny być wyposażone we wkłady wg rys. 9a) służące do przechowywania wkładek formatowych oraz końcówek dla 8 stopni odlewów wiersza.

Rozmieszczenie wkładów w szufladzie pokazano na rys. 9b).

Kształt i wymiary wycinka wkładu podano na rys. 9c).

Wkład wg rys. 9a) powinien być wykonany z drewna liściastego (lub z innego materiału o takiej samej twardości) o równym rzazie, suchego, sezonowanego.

Dno wkładu — sklejka liściasta lub twarda płyta wiórowa.

Dopuszcza się niewielkie wybiegi narzędzia wykonującego kanały.

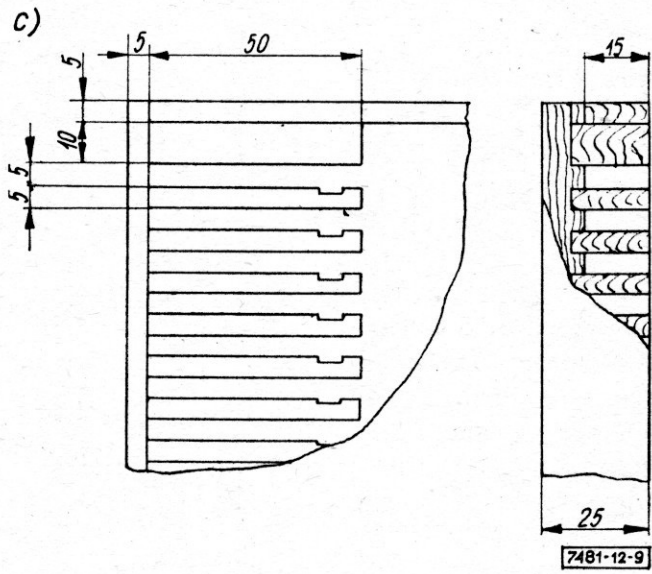
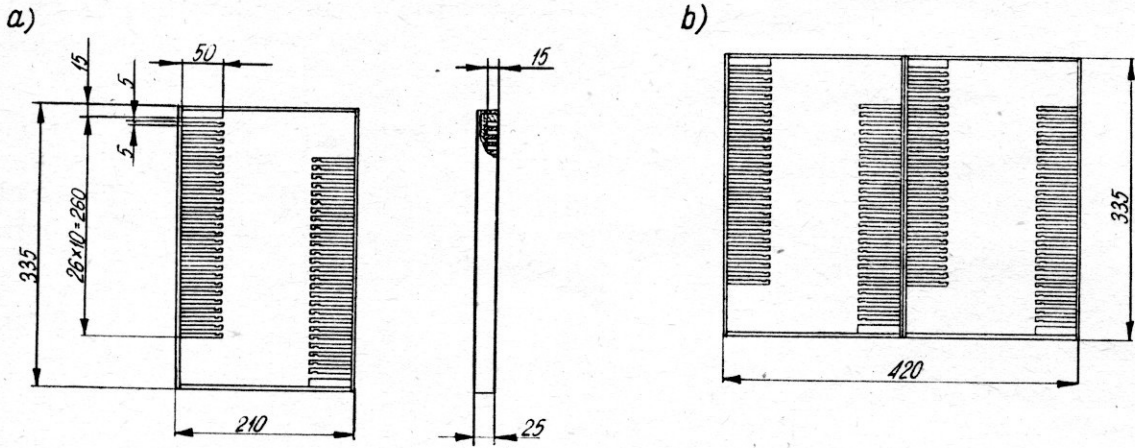
Całość wkładu — bejcowana i malowana lakierem bezbarwnym.

c) Szuflada piąta powinna być wyposażona we wkład wg rys. 10 służący do przechowywania narzędzi niezbędnych w obsłudze maszyn do składowania wierszy oraz przymiarów.

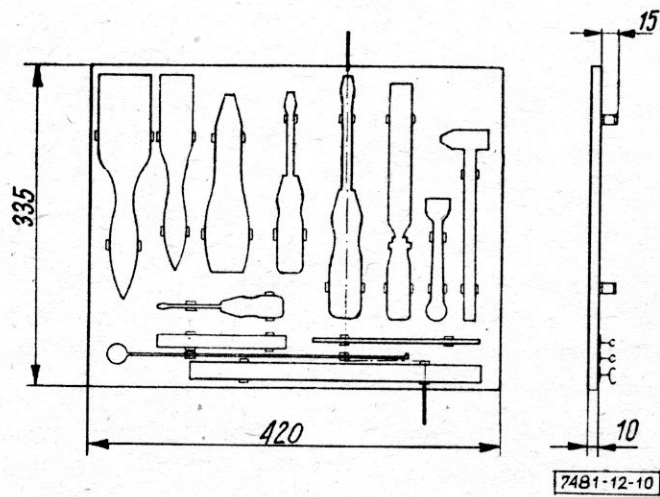
Wkład wg rys. 10 powinien być wykonany z drewna lub twardej płyty pilśniowej lakierowanej.

Na płycie powinny być zamocowane sprężynujące uchwyty do narzędzi. Miejsca na narzędzia i przymiarzy powinny być malowane w kolorze kontrastowym. Zalecany kolor czerwony lub pomarańczowy. Wkład powinien być unieruchomiony w szufladzie.

3.7.1.3. Szuflady szósta, siódma i ósma (rys. 7) służą do przechowywania rzeczy osobistych składaczy i nie mają specjalnego wyposażenia.



Rys. 9



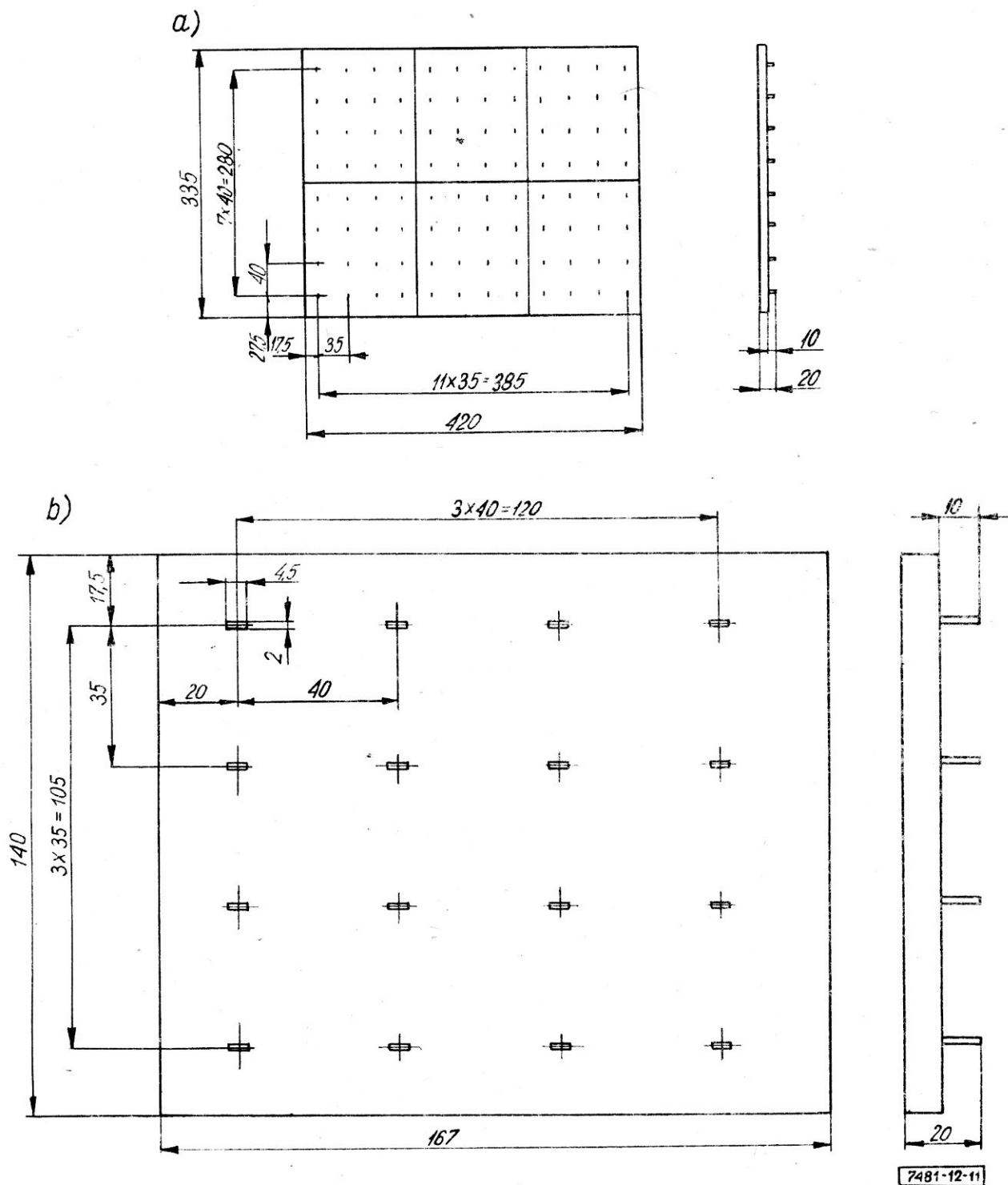
Rys. 10

3.7.2. Szafka typ II

3.7.2.1. Szuflada pierwsza (rys. 5) służy do przechowywania odbitek korektowych, maszynopisów, przyborów do pisania i powinna być umieszczona w szafce na pierwszym miejscu oraz wyposażona w oddzielny zamek typu „Yale”. Pozostałe szuflady z wyjątkiem pierwszej powinny być zamykane na jeden wspólny zamek.

3.7.2.2. Szuflady druga i trzecia (rys. 6) powinny być wyposażone we wkłady specjalnego przeznaczenia.

a) Szuflada druga powinna być wyposażona we wkłady wg rys. 11a) służące do przechowywania zapasowych klawiszy oraz nakładek na klawisze. Kształt i wymiary segmentu wkładu podano na rys. 11b).



Rys. 11

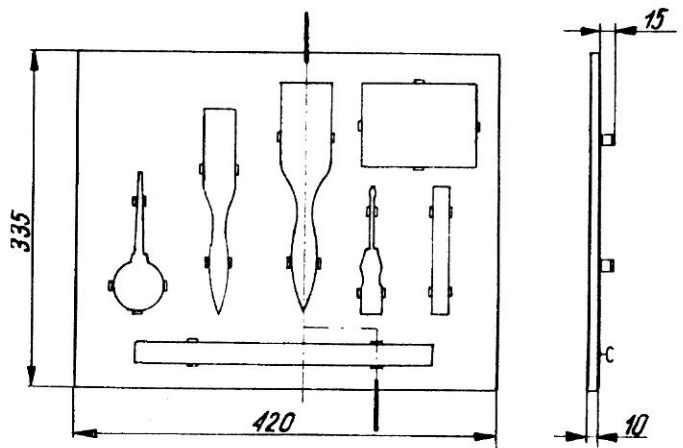
Wkład wg rys. 11a) powinien być wykonany ze sklejki lub płyty wiórowej. Czopy metalowe do osadzania klawiszy — wciskane.

Całość wkładu — bejcowana i malowana lakierem bezbarwnym.

b) Szuflada trzecia powinna być wyposażona we wkład wg rys. 12 służący do przechowywania narzędzi niezbędnych w obsłudze maszyn do dziurkowania taśm, oraz przymiarów.

Wkład wg rys. 12 powinien być wykonany z twardej płyty pilśniowej lakierowanej.

Na płycie powinny być zamocowane sprężynujące uchwyty do narzędzi. Całość wkładu bejcowana i malowana lakierem bezbarwnym. Miejsca na narzędzia i przymiary powinny być malowane w kolorze kontrastowym. Zalecany kolor czerwony lub pomarańczowy. Wkład powinien być unieruchomiony w szufladzie.



Rys. 12

3.7.2.3. Szuflady od czwartej do siódmej (rys. 7) służą do przechowywania tablic przeliczeniowych oraz innych pomocy typograficznych, rzeczy osobistych składacza i nie mają specjalnego wyposażenia.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

Wydanie 2 — stan aktualny: wrzesień 1981 — uaktualniono normy związane.