

POLIGRAFIA	N O R M A B R A N Ź O W A		BN-81
	Meble do maszyn drukujących		7484-01
	Pulpit do wykonywania podkładek		
	Podział i wymagania		Grupa katalogowa 1698
Furniture for printing machines rooms Desk for makingready. Division and requirements	Les meubles pour les machines à imprimer Pupietre pour realiser le doublier Division et requisition	Мебель к печатным машинам Пульт для изготовления приправок Распределение и требования	Möbel für die Druck maschinenabteilung Pult für die Herstellung der Zurichtungs Einteilung und Forederungen

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest pulpit wraz z szafkami lub stolikiem do wykonywania podkładek wyrównawczych.

2. Nazwy i określenia — wg BN-73/7401-11.

3. Podstawowy podział i oznaczenie — wg SWW, podbranza 0796-732 uzupełniony symbolem kompletu i numerem normy.

4. Komplet. Rozróżnia się dwa rodzaje kompletów:

1 — pulpit z dwoma szafkami

2 — pulpit ze stolikiem

5. Przykład oznaczenia pulpitu do wykonywania podkładek wyrównawczych (0796-732) w komplecie z dwoma szafkami (1):

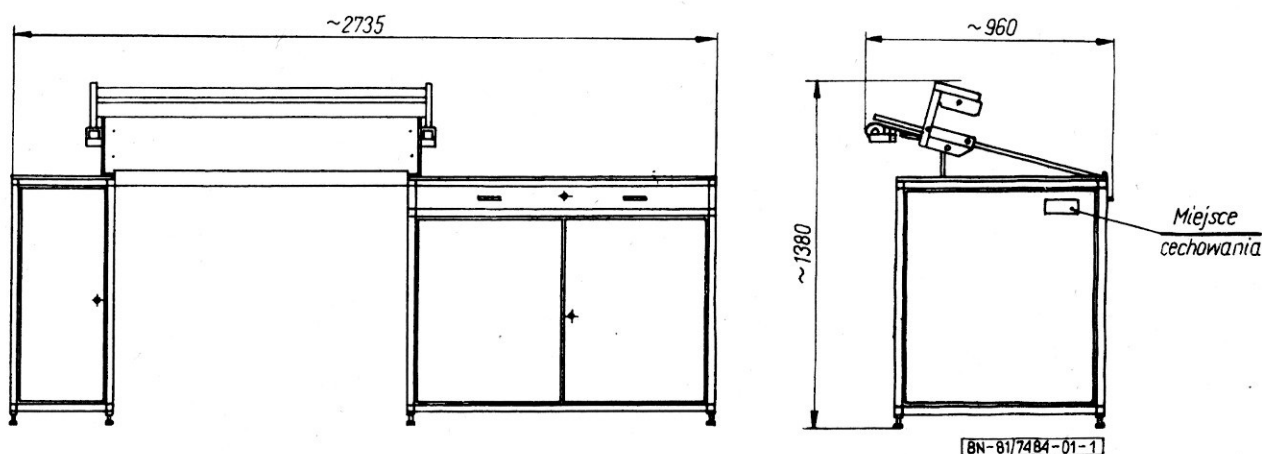
SWW 0796-732

PULPIT DO WYKONYWANIA PODKŁADEK 1

BN-81/7484-01

6. Kształt i główne wymiary podano:

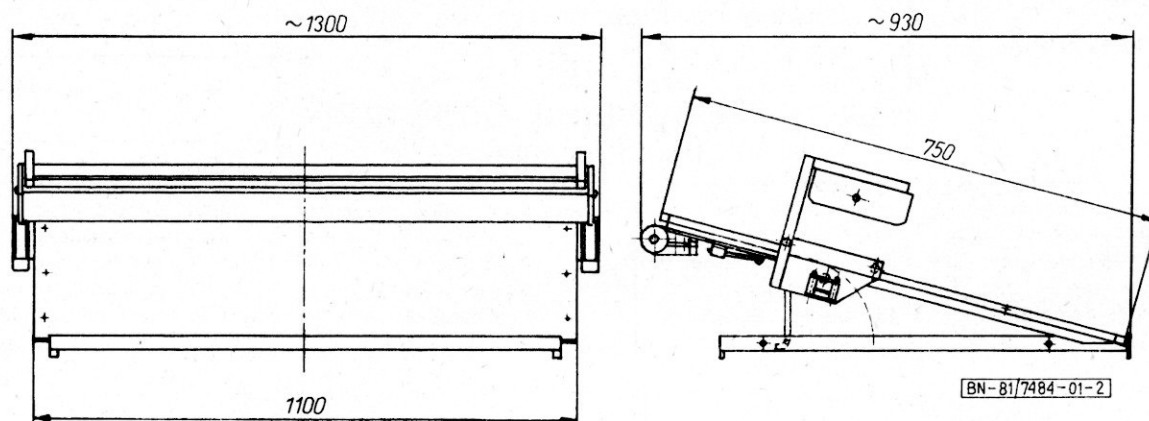
a) pulpitu z szafkami na rys. 1,



Rys. 1

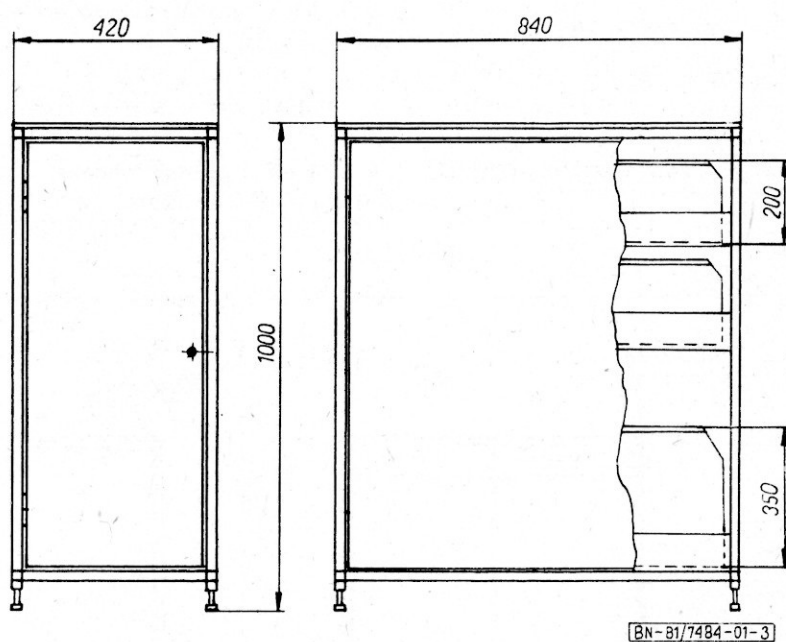
Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Poligraficznego
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Poligraficznego dnia 3 czerwca 1981 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1982 r. (Dz. Norm. i Miar nr 15/1981 poz. 64)

b) pulpitu na rys. 2,



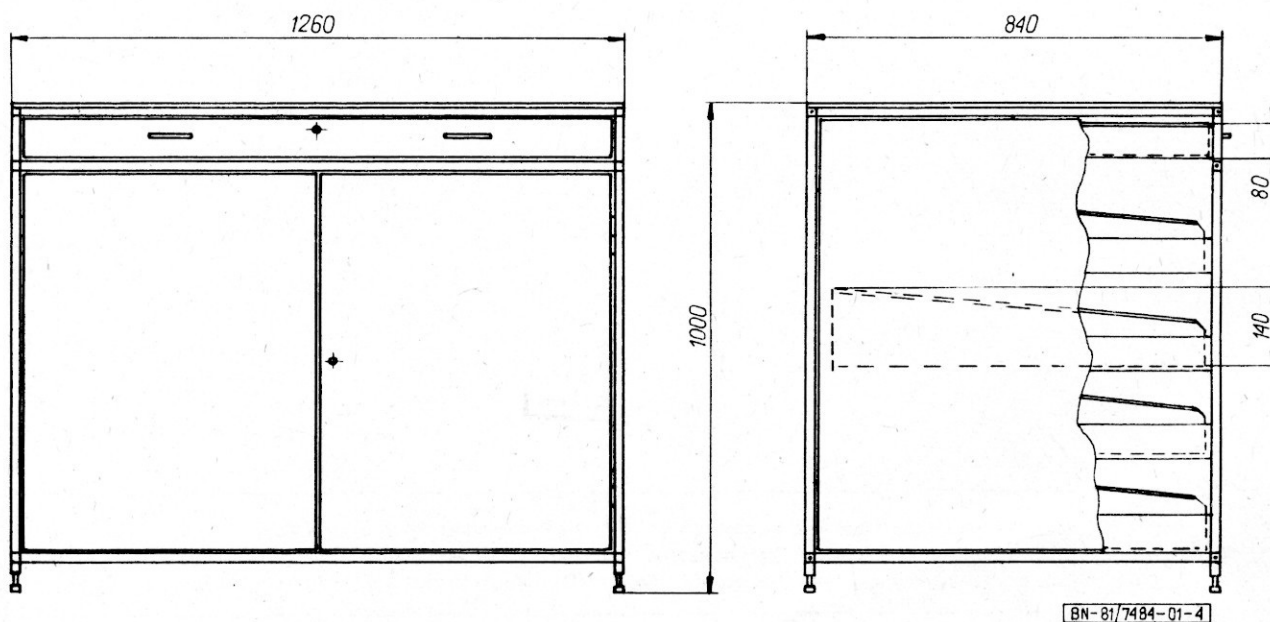
Rys. 2

c) szafki wąskiej na rys. 3,



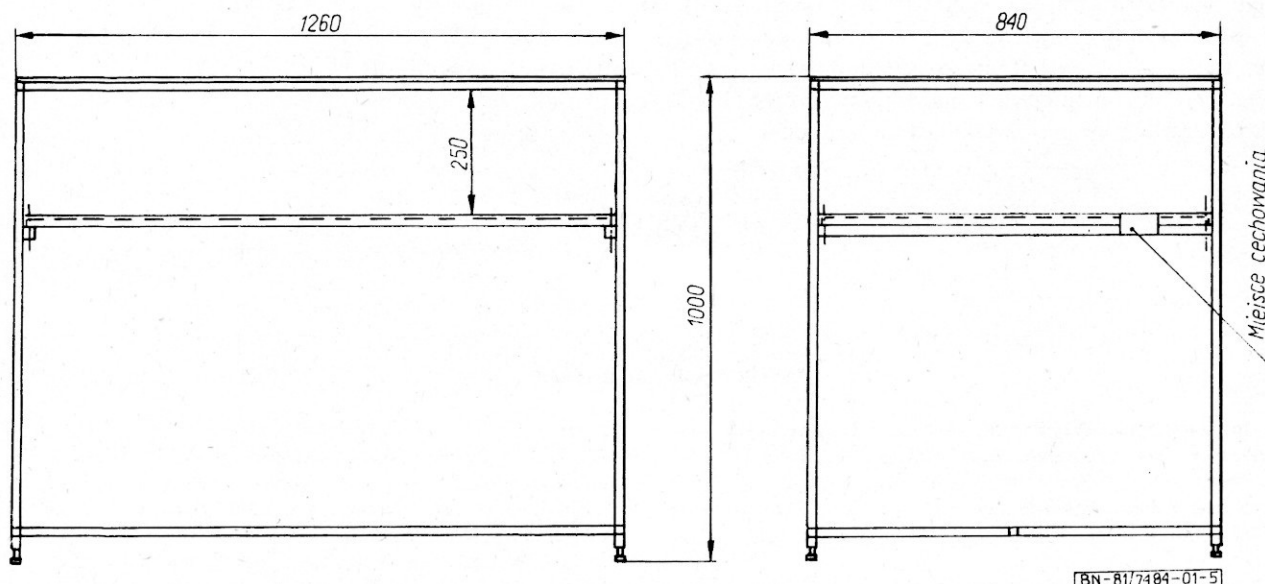
Rys. 3

d) szafki szerokiej na rys. 4,



Rys. 4

e) stolika na rys. 5.



Rys. 5

Powierzchnia robocza pulpitu wg rys. 2 — 1100 × 750 mm.

7. Materiał

a) **Konstrukcja nośna szafek i stolika pod pulpit** — kształtownik w postaci rury aluminiowej wg PN-73/H-93669 o przekroju kwadratowym 27,2 × 27,2 mm i grubości ścianki 2,2 mm.

b) **Konstrukcja nośna pulpitu** — kątownik stalowy 30×30×4 wg PN-69/H-93401.

c) **Ośłony boczne i szuflady** — blacha stalowa wg PN-61/H-84020.

d) **Oświetlenie pulpitu** — lampa fluorescencyjna o temperaturze barwowej 6500K (dzienna) wg PN-69/E-85001, oprawa do świetlówek wnętrzowa typ OKS 2 × 40 W wg katalogu SWW 1133.

e) **Blaty szafek, półka stolika i płyta pulpitu** — płyta wiórowa, płasko prasowana, laminowana wg BN-69/7113-13 o grubości około 20 mm.

f) **Wykładzina pulpitu** — blacha cynkowa wg PN-74/H-92900 o grubości 0,5 mm.

W pozycjach a), b), c), e), f) dopuszcza się inne równorzędne materiały nie obniżające wartości użytkowych i estetycznych urządzenia.

8. Wykonanie

a) **Pulpit** (wg rys. 2) o skośnej płaszczyźnie roboczej odchylanej od poziomu o 5, 15 i 30° wykonać z płyty wiórowej wg p. 7e). Powierzchnię płyty wiórowej pokryć w sposób trwały blachą cynkową wg p. 7f) i zamocować na ramie stalowej wykonanej z kątowników wg 7b).

Płaszczyznę roboczą pulpitu oświetlić lampą wg 7d) zasilaną z transformatora separacyjnego. Lampę należy wyposażyć w kółka jezdne, umożliwiające przesuwanie jej wzdłuż płaszczyzny roboczej. Do korpusu lampy przymocować po obu stronach pojemniki na podręczne narzędzia (rylce, noże, ołówki, nożyczki itp.).

Masę lampy należy zrównoważyć na pochyłej płaszczyźnie sprężynami, umożliwiającymi ustawienie lampy w dowolnej części pulpitu.

b) **Szafka wąska** (wg rys. 3) wykonać szkielet z rur aluminiowych wg p. 7a), a osłony boczne i szuflady z blachy stalowej — wg p. 7c). Błat szafki pokryć płytą wiórową laminowaną wg p. 7e). Szafka powinna mieć trzy szuflady zawieszane na prowadnicach kulkowych tocznych, umożliwiających wysuwanie szuflad na całą jej długość.

Dwie szuflady górne o wysokości około 200 mm (przeznaczone do przechowywania czystości i materiałów do wyklejania) umieścić u góry szafki. Jedną szufladę dolną o wysokości około 350 mm, (przeznaczoną do przechowywania puszek z farbami) umieścić na dole szafki. Szafkę wyposażyć w drzwiczki zamykane na zamek.

c) **Szafka szeroka** (wg rys. 4) wykonać zgodnie z poz. b). Szafkę wyposażyć w pięć szuflad zawieszonych na prowadnicach kulkowych tocznych. Pierwsza szuflada górna o wysokości 85 mm powinna być zamknięta na zamek oraz podzielona przegrodami na 4 części, przeznaczone na narzędzia. Cztery szuflady dolne o wysokości 140 mm są przeznaczone do przechowywania obciągów, podkładek wyrównawczych i odbitek próbnych o formacie B1 do wysokości stosu 140 mm. Szuflady dolne powinny być zastąpione drzwiczkami zamykanymi na zamek.

d) **Stolik przeznaczony do mocowania na nim pulpitu w wersji wolnostojącej** — (wg rys. 5). Konstrukcję nośną wykonać z rur aluminiowych wg p. 7a). Półkę przeznaczoną do odkładania odbitek drukarskich wykonać z płyty wiórowej wg p. 7e).

9. **Wykończenie.** Elementy stalowe zabezpieczyć przed korozją lakierem antykorozyjnym lub warstwą chromu. Powierzchnie boczne płyty wiórowej, szpaclować i malować lakierem w strukturze gładkiej

barwy czarnej. Powierzchnia robocza pulpitu powinna być gładka, bez zadrapań, wgłębień i uszkodzeń. Struktura powierzchni płyty roboczej — jednokierunkowa.

10. Cechowanie. Na tabliczce znamionowej, trwale przymocowanej w miejscu oznaczonym na rys. 1 i 5, należy umieścić co najmniej następujące dane:

- a) nazwę lub znak producenta,
- b) numer normy,
- c) symbol SWW,
- d) rok produkcji,
- e) numer fabryczny,
- f) masę w kg.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Poligraficznego, Warszawa, ul. Miedziana 11.

2. Normy i dokumenty związane

PN-69/E-85001 Lampy fluorescencyjne (światłówki) do ogólnych celów oświetleniowych

PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-74/H-92900 Cynk. Blachy

PN-69/H-93401 Stal walcowana. Kątowniki równoramienne

PN-73/H-93669 Aluminium i stopy aluminium. Kształtowniki

BN-69/7113-13 Płyty laminowane pilśniowe twarde oraz wiórowe

pełne

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

Systematyczny Wykaz Wyrobów. T.I. GUS. Warszawa: Wydawnictwo Katalogów i Cenników 1975

Katalog SWW 1133. Oprawy oświetleniowe. Wydawnictwa Przemysłu Maszynowego WEMA Warszawa 1976. Karta 3 — 76/II

3. Symbol wg SWW — 0796-732.

4. Autorzy projektu normy — Jerzy Harmak — Zakłady Remontu Maszyn Poligraficznych GRAFMASZ, Warszawa, Jerzy Krukowski — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Poligraficznego, Warszawa.