UKD 681.618.13

POLIGRAFIA	NORMA BRANŻOWA	BN-68 7418-01
	Stół montażowy Wymiary i wymagania użytkowe	Grupa katalogowa XVII 98

Lay-out table Measures and requirements for the use	La table de montage Mesures et demoudes pour l'usage	Монтажный стол Размеры и эксплуатационные требования	Montagetisch Dimensionen und Gebrauchsanforderungen

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wymiary i wymagania użytkowe dotyczące stołu montażowego.

2. Normy związane

PN-55/B-13053 Szkło płaskie polerowane bezbarwne

PN-60/D-95012 Drewno na prowadniki szybowe

PN-60/E-85001 Lampy fluorescencyjne (świetlówki) dla pomieszczeń zamkniętych

PN-68/H-74240 Rury stalowe bez szwu, walcowane lub ciągnione na zimno. Wymagania i badania

PN-66/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-64/H-93402 Stal walcowana. Kątowniki nierównoramienne

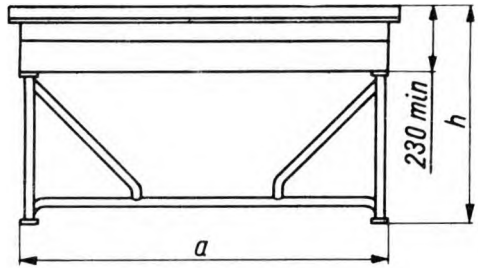
3. Podział. W zależności od wymiarów powierzchni roboczej płyty stołu montażowego rozróżnia się następujące modele stołów:

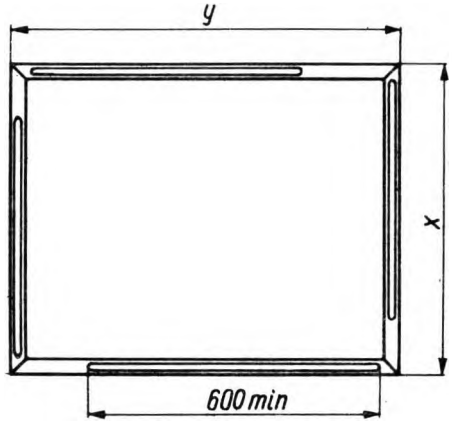
- o wymiarach 600 X 800 - A,
- o wymiarach 800 X 1200 - B,
- o wymiarach 1000 X 1400 - C,
- o wymiarach 1200 X 1600 - D.

4. Przykład oznaczenia stołu modelu A:

STÓŁ MONTAŻOWY A BN-68/7418-01

5. Główne wymiary - wg rysunku i tablicy.





Model stołu	x	y	Powierzchnia robocza stołu	h	b	a
A	750	950	600 X 800	870	600	800
B	950	1350	800 X 1200	870	800	1200
C	1200	1600	1000 X 1400	870	1000	1400
D	1400	1800	1200 X 1600	870	1200	1600

Centralne Laboratorium Poligraficzne
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Poligraficznego dnia 21 stycznia 1969 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 lipca 1970 r.
(Mon. Pol. nr 15/1969 poz. 122)

WYDAWNICTWA NORMALIZACYJNE Druk. Wyd. Norm. W-wa Ark. wyd. 0,25 Nakł. 1100+61 Zam. 3044/69 Cena zł 1,20

6. Materiał. Urządzenie należy wykonać z następujących materiałów:

a) podstawa stołu. - rury stalowe wg PN-61/H-74240;

b) pojemnik na lampy - blacha stalowa wg PN-66/H-84019;

c) rama stołu - drewno sezonowane wg PN-60/D-95012;

d) kątownik nośny ramy stołu wg PN-64/H-93402;

e) płyty szklane wg PN-55/B-13053;

f) lampy jarzeniowe wg PN-60/E-85001.

W poz. a) i c) dopuszcza się inne równorzędne materiały nie obniżające wartości użytkowych i estetycznych urządzenia.

7. Wymagania użytkowe. Podstawa stołu powinna być spawana z rur stalowych.

Pojemnik na lampy - spawany, umocowany do podstawy. Rama stołu zdejmowana, nałożona na kątowniki przymocowane do pojemnika lamp i zabezpieczona przed przesunięciem.

Płyty szklane - dolna matowana dwustronnie, górna jednostronnie, o gładkiej powierzchni roboczej. Krawędzie szyb oszlifowane. W pojemniku na lampy powinny być rozmieszczone lampy tak, aby zapewniały równomierne rozproszenie światła uzyskane na płycie górnej. Różnica natężenia oświetlenia między środkiem płyty a jej skrajnymi punktami nie powinna przekraczać ±10% ogólnego natężenia oświetlenia.

Natężenie oświetlenia na powierzchni płyty szklanej powinno wynosić 800 ±150 lx i mieć temperaturę barwową 4000 ±400 K.

Temperatura płyty roboczej nie powinna przekraczać 25°C (wielkości mierzone na powierzchni płyty roboczej). Pojemnik na lampy zaopatrzony z każdej strony w otwory odprowadzające ciepło. Konstrukcja stołu powinna zabezpieczać łatwy dostęp do segmentu oświetlającego. Na obramowaniu stołu powinny znajdować się kanały ołówkowe długości minimum $\frac{2}{3}x$ i $\frac{2}{3}y$. Powierzchnia robocza płyty szklanej nie może wykazywać w stosunku do poziomu obramowania, odchyleń przekraczających ±1 mm. Pod ciężarem 5 kG (około 50 N) działającym na powierzchnię 1 dm^2 (mierzonym w miejscu przecięcia się przekątnych płyty szklanej), płyta nie powinna ulec zniszczeniu lub odkształceniu. Pod naciskiem siły bocznej 60 kG (około 600 N) stół nie powinien się poruszyć.

8. Wykończenie. Elementy metalowe powinny być wykonane z materiału niekorozyjnego lub zabezpieczone przed korozją.

Elementy drewniane - zabezpieczone lakierem.

Pojemnik na lampy - od wewnątrz malowany na kolor biały o powierzchni matowej.

Podstawa urządzenia zaopatrzona w podkładki gumowe zabezpieczające stół przed przesuwaniem. Miejsca spawane powinny być oszlifowane i gładkie, krawędzie zatępione.

9. Cechowanie. Na tabliczce znamionowej przymocowanej w miejscu oznaczonym na rysunku powinno być umieszczone co najmniej następujące dane:

a) nazwa lub znak producenta,

b) numer normy,

c) rok produkcji,

d) model,

e) numer fabryczny,

f) ciężar.

K O N I E C