

WYROBY SKÓRZANE	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-71 7751-03
	Rękawice dla kierowców samochodowych i motocyklistów	Zamiast BN-70/7751-03
		Grupa katalogowa XI 16

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są rękawice dla kierowców samochodowych i motocyklistów.

1.2. Zakres stosowania normy. Norma obowiązuje producenta w toku produkcji i kontroli jakości rękawic oraz odbiorcę w kontroli jakości przy odbiorze rękawic.

1.3. Normy i dokumenty związane

PN-60/P-22221 Skóry rękawiczkowe

PN-70/P-81007 Nici szwalne bawełniane krawieckie

PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek

BN-70/7751-04 Wyroby skórzane. Rękawiczki wyjściowe.

Pakowanie, przechowywanie i transport

Systematyczny Wykaz Asortymentowy. Wyroby Kaletnicze i Galanteria. Zjednoczenie Przemysłu Skózanego. Wydawnictwo Katalogów i Cenników, Warszawa 1969

Systematyczny Wykaz Wyrobów, tom III. Główny Urząd Statystyczny. Wydawnictwo Katalogów i Cenników, Warszawa 1968

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie asortymentu — wg SWW i SWA podbranza 2273-2 i 2273-3, przy czym oznaczenie należy uzupełnić po kresce ukośnej numerem dokumentacji techniczno-technologicznej oraz numerem normy.

2.2. Przykład oznaczenia

a) rękawic męskich (2273-3) zimowych (2), skórzanych (1), pięciopalcowych całych (+2), maszynowo szytych (2), ze skór kozich (1), z licem naturalnym (-1), z wkładem wełnianym (1), wzoru (0-499):

2273-321+221-11/0-499 BN-71/7751-03

b) rękawic damskich (2273-2), letnich (1), całoskórzanych (1), pięciopalcowych marlenek (+4), ręcznie szytych (1), ze skór kozich (1), zamuszowych (-4) bez podszewki (0), wzoru (0-524):

2273-211+411-40/0-524 BN-71/7751-03

3. WYMAGANIA

3.1. Wymagania ogólne. Skórzane części rękawic powinny być z jednego rodzaju skór, o trwałej i jednolitej barwie. W rękawicach skórzanych o odmiennych barwach wierzchu i spodu części dłoniowej dopuszcza się stosowanie elementów ze skór różnych, harmonizujących ze sobą barw, jak również stosowanie skór z tych samych surowców, lecz o odmiennym sposobie wykończenia mizdry i lica. W pozostałych rękawicach skórzanych i kombinowanych dopuszcza się stosowanie skóry w dwóch różnych harmonizujących ze sobą barwach na wykrój gryfa i kciuka, jak również dopuszcza się stosowanie innej skóry o barwie harmonizującej na mankiety i lamówki. Barwa nici i zatrzasku powinny harmonizować z barwą innych części składowych rękawicy. Szycie powinno być jednolite, bez przepuszczeń i supłów, linie szwu w równej odległości od krawędzi szytej rękawicy z zachowaniem równej długości ściegów.

3.2. Zgodność rękawic ze wzorem. Rękawice powinny być zgodne z przyjętym przez odbiorcę wzorem. Wzory rękawic zatwierdza się w trybie uregulowanym w odrębnych przepisach.

Wzór powinien uwzględniać co najmniej następujące cechy charakterystyczne rękawic:

a) przeznaczenie użytkowe (rękawice dla kierowcy samochodowego lub dla kierowcy motocyklowego),

b) przedłużenie rękawic o doszywany mankiety (rękawice z doszywanym mankiety lub bez mankieta),

c) przystosowanie do zakładania rękawic (rękawice wsuwane lub rękawice zapinane),

d) konstrukcje dotyczące odkrycia palców oraz części górnej dłony (rękawice z odkrytymi końcami palców lub rękawice z odkrytymi końcami palców i wycięciem w części górnej dłony).

3.3. Numery wielkości rękawic w zależności od wymiaru podano w tabl. 1. Wymiar należy ustalić przez pomiar szerokości rękawicy przy lekko napiętej dłoni w miej-

Branżowe Laboratorium Przemysłu Obuwniczego

Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Skózanego dnia 20 września 1971 r.

jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i odbioru od dnia 1 kwietnia 1972 r.

(Mon. Pol. nr 58/1971 poz. 379)

scu podstawy czterech palców wzdłuż prostej a podanej na rys. Z1-1 ÷ 4 i Z2-1 ÷ 3.

Tablica 1

Numery wielkości	7½	8	8½	9	9½	10	10½	11
Wymiar, mm	203	216	230	243	257	270	284	297

Od podanych wymiarów dopuszcza się odchylenia mieszczące się w granicach ½ numeru.

3.4. Materiał

3.4.1. Grubość skór stosowanych do produkcji rękawic — wg tabl. 2.

Tablica 2

Rodzaj skór wg PN-60/P-22221	Grubość skóry, mm
Cielęce	0,8 ÷ 1,3
Świńskie	0,8 ÷ 1,3
Końskie	0,8 ÷ 1,3
Kozie	0,8 ÷ 1,2
Kozłęce	0,6 ÷ 0,9
Owce, jagnięce	0,8 ÷ 1,3
Psie	0,7 ÷ 1,2
Żarłoki	0,8 ÷ 1,3
Bydlęce	1,1 ÷ 1,4

3.4.2. Nici bawełniane krawieckie wyborowe 40/4 i 30/6 wg PN-70/P-81007, rdzeniowe i z tworzyw sztucznych lub inne o co najmniej tych samych właściwościach wytrzymałościowych i grubościach zbliżonych do nici bawełnianych.

3.4.3. Zatrzaski, sprzączki i półkółka do zapinania — wg zatwierdzonego wzoru.

3.4.4. Wkłady rękawicznicze — wg uzgodnienia pomiędzy dostawcą a odbiorcą.

3.5. Wykonanie

3.5.1. Dobór części składowych. Części składowe w obydwu półparach rękawic powinny mieć jednakowy wygląd, kształt i wymiary. Mankiet doszywany powinien być wykonany ze skór o barwie i grubości ustalonych dla wzoru. Dopuszcza się sklejanie mankieta z dwóch warstw skóry oraz sztukowanie warstwy podszevkowej mankieta z nie więcej niż czterech kawałków tej samej skóry o jednolitej barwie.

3.5.2. Szycie. Łączenie części składowych w obydwu półparach rękawic powinno być jednakowe pod względem sposobu szycia, rodzaju szwu i ściegu. Ściegi w jednym szwie powinny być jednakowej długości, bez przepuszczeń i powtórzeń. Końce szwów (zakończenia szycia) powinny być wzmocniane trzema powtórzonymi ściegami. Liczba

ściegów na szwie o długości 1 cm przy szyciu maszynowym powinna wynosić 5 ÷ 7. Rękawice powinny być szyte na maszynie typu „łaszówka”. W przypadku rękawic z mankietem mankieta powinien być stębnowany i przyszyty dwa razy do górnej części rękawicy na maszynie „płaskiej”. Wkłady powinny odpowiadać rozmiarowi rękawicy. Czubki palców wkładu powinny być połączone z czubkami palców rękawicy klejem w sposób trwały lub nićmi, którymi jest wykonany szew łączący poszczególne części rękawicy; wkłady futrzane mogą być szyte na maszynie „okrętce” lub „łaszówce”. Dopuszcza się sztukowanie części składowych wkładów futrzanych, jeśli szwy są płaskie i nie powodują zgrubień w gotowej rękawicy.

3.5.3. Wykończenie. Rękawice powinny być gładkie, mieć dobrze wyprostowane palce, prawidłowo ułożone strzałki, kciuk powinien przylegać do dłoni. Czubki palców powinny być zaokrąglone. Wykończone półpary rękawic z mankietami powinny być złączone w pary mocną nicią lub za pomocą tasiemki wszytej do mankieta, a półpary rękawic bez mankietów powinny być połączone tasiemką w górnej krawędzi w czasie lamowania.

3.6. Podział na gatunki

3.6.1. Wady niedopuszczalne kwalifikujące rękawice do braków. Nie dopuszcza się w rękawicach występowania następujących wad:

- dziura, pęknięcia lub rozdarcie skóry albo innego materiału wierzchniego lub podszevkowego,
- niedobrana para rękawic pod względem zastosowanych materiałów lub sposobu szycia,
- niedoszycia lub przepuszczenia ściegu, kolejne, na długości łącznej powyżej 5 mm albo pojedyncze, niekolejne, w liczbie ponad cztery w jednej półparze rękawic,
- niepoprawione przerwy w szyciu,
- niejednakowa wielkość poszczególnych części składowych wierzchu w półparach jednej pary rękawic,
- niezgodność numeracji wielkościowej z wymiarami w parze rękawic,
- odchylenia linii szycia ponad 2 mm od linii wyznaczonej,
- pęknięcie lica skóry,
- szywność i brak ciągłości rękawicy poza mankietem,
- zacięcia i wychwyty skóry przekraczające 1/3 grubości skóry.

W przypadku stwierdzenia w rękawicach którejkolwiek z wymienionych wad rękawice należy zaliczyć do braków.

3.6.2. Wady dopuszczalne policzalne oraz ich punktowanie podano w tabl. 3.

3.6.3. Gatunki. Rękawice należy dzielić na dwa gatunki I i II. Gatunek dla pary rękawic należy ustalać na podstawie sumy punktów policzonych za wady stwierdzone w gorszej półparze rękawic wg 3.6.2. Dla gatunku I należy przyjąć liczbę punktów do 14, dla gatunku II 15 ÷ 21.

Tablica 3

Rodzaj wady	Miejsce występowania wady w półparze	Liczba punktów za każdą wadę
1	2	3
Luźność rażąca struktury skóry występująca w połączeniu z odstającym licem	w części nadgarstkowej na stronie górnej gryfa i kciuka	2
	na stronie dłoniowej gryfa i kciuka poza strzałkami i klinami	3
Niejednakowa lub niezgodna grubość skóry przekraczająca dopuszczalne granice podane w tabl. 2 występująca w częściach składowych pary rękawic	w gryfie i kciuku	2
	w strzałkach	1
Nieharmonizowany dobór skór lub innego materiału pod względem materiałowym i barwy w poszczególnych elementach	w półparze rękawicy i różnica pomiędzy półparami	6
Nierównoległa linia szycia od brzegu przekraczająca odległość 1 mm i nie więcej niż 2 mm	na całej długości wszystkich szwów	2
Niesymetryczne umieszczenie zapięcia lub niezgodne z wzorem	w parze	1
Przepuszczenie ścięgu za każde w liczbie do 4 lub niedoszycie o długości łącznej do 5 mm	na całej długości wszystkich szwów	2
Wady materiałów wierzchnich pochodzenia surowcowego (blizny, zadrapania, skaleczenia, miejscowy brak lica itp.) w liczbie do 3 sztuk, występujące na powierzchni do 0,5 cm ²	na stronie górnej gryfa i kciuka poza strzałkami i klinami	1
Wymiary wkładów różniące się od wymiarów wierzchu rękawicy w granicach od 1/2 do 1 numeru	wkłady	2
Zacięcia i wychwyty skóry nie przekraczające 1/3 grubości skóry	na stronie górnej gryfa i kciuka	2
	na stronie dłoniowej poza strzałkami i klinami	3

3.6.4. Braki. Do braków należy zaliczyć pary rękawic mające wady niedopuszczalne podane w 3.6.1. lub wady punktowane większą sumą punktów, niż przewidziano dla II gatunku wg 3.6.3.

3.7. Cechowanie. Do każdej pary rękawic powinna być przymocowana zawieszka z następującymi cechami:

- nazwa zakładu produkcyjnego lub znak fabryczny,
- oznaczenie wyrobu wg 2.2,
- znak kontroli technicznej,
- numer wielkości wg 3.3,
- cena detaliczna,
- gatunek,
- miesiąc i rok produkcji (cyfra kolejnego miesiąca i po kresce ukośnej ostatnie dwie cyfry roku).

Cechy powinny być podane na jednej stronie zawieszki przymocowanej do jednej półpary rękawic za pomocą taśmki przyszytej do górnej krawędzi półpary ścięciem maszynowym.

Cecha numeru wielkości rękawic powinna być dodatkowo umieszczona u góry wewnątrz prawej półpary rękawic, przy czym cecha numeru wielkości dla rękawic bez wkładu (podszewki) powinna być stemplowana tuszem, dla rękawic z wkładem, lecz bez mankietu cecha powinna być stemplowana na kawałku tkaniny wszytym do górnej części półpary (wraz z lamówką), a dla rękawic z wkładem i mankietem cecha powinna być stemplowana na firmowej nalepce papierowej, naklejonej na wkładzie (stronie podszewkowej).

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Pakowanie, przechowywanie i transport należy przeprowadzać zgodnie z BN-70/7751-04.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- ogłędziny zewnętrzne (3.1, 3.2 i 3.5),
- sprawdzenie wymiarów (3.3),
- sprawdzenie jakości użytych materiałów (3.4),
- sprawdzenie prawidłowości podziału na gatunki (3.6).

5.2. Pobieranie i przygotowanie próbek rękawic do badań oraz dopuszczalna wadliwość partii. Próbkę należy pobierać zgodnie z PN/N-03010. Liczność próbki oraz dopuszczalną wadliwość w próbce w zależności od liczności partii podano w tabl. 4.

Do badań rękawice powinny być rozłożone na oddzielne stosy według jednego numeru wielkości, gatunku i wzoru rękawic.

Tablica 4

Liczność par rękawic w partii	Liczba par w próbce	Dopuszczalna liczba par wadliwych w próbce
do 25	5	0
26 ÷ 63	10	1
64 ÷ 160	15	1
161 ÷ 400	25	2
401 ÷ 1000	40	3
1001 ÷ 2500	60	4
2501 ÷ 6300	100	7
powyżej 6300	150	10

5.3. Opis badań

5.3.1. Oględziny zewnętrzne polegają na sprawdzeniu wyglądu rękawic i zgodności z zatwierdzonym wzorem oraz wykonania rękawic. Oględziny należy wykonać niezbrojonym okiem w świetle rozproszonym.

5.3.2. Sprawdzenie wymiarów polega na stwierdzeniu zgodności wymiarów rękawic z wymiarami podanymi w tabl. Z1-1 i Z1-2 oraz Z2-1 i Z2-2 dla szablonów odpowiednich numerów wielkości rękawic. Pomiarów należy dokonać w miejscach oznaczonych na rys. Z1-1 ÷ 4 i Z2-1 ÷ 3 przy zastosowaniu przymiaru sztywnego z działką elementarną milimetrową.

Dopuszcza się następujące tolerancje w wymiarach poszczególnych części składowych wierzchu rękawic w stosunku do wymiarów szablonów podanych w tabl. Z1-1 i Z1-2 oraz Z2-1 i Z2-2:

- dla podanych w tablicach wielkości stałych, wspólnych dla poszczególnych części, niezależnie od numeru wielkości rękawic — 5%,
- dla podanych w tablicach wielkości zmiennych dla poszczególnych części, w zależności od numeru wielkości rękawic — w granicach odnośnego $\frac{1}{2}$ numeru wielkości rękawic.

5.3.3. Sprawdzenie jakości użytych materiałów polega na sprawdzeniu zgodności wymagań na materiały wg 3.4.

5.3.4. Sprawdzenie prawidłowości podziału na gatunki należy przeprowadzić na próbkach pobranych z partii

wg 5.2 tabl. 4 w sposób podany dla zaliczania rękawic do poszczególnych gatunków wg 3.6. Jeżeli w badanej próbce stwierdzono rękawice nieprawidłowo zakwalifikowane do gatunku, należy je zaliczyć do właściwego gatunku lub braków.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Partia zgodna z wymaganiami normy. Za partię zgodną z wymaganiami normy należy uznać partię, której wyniki badań wg 5.1 a) ÷ c) były dodatnie oraz sprawdzenie prawidłowości podziału na gatunki nie wykazało większej liczby par rękawic wadliwych aniżeli dopuszczalna w próbce wg 5.2 tabl. 4.

5.4.2. Partia niezgodna z wymaganiami normy. Za partię niezgodną z wymaganiami normy należy uznać partię, której wyniki badań wg 5.1 a) ÷ c) były ujemne lub sprawdzenie prawidłowości podziału na gatunki wykazało większą liczbę par rękawic wadliwych aniżeli dopuszczalna w próbce wg 5.2 tabl. 4.

6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ UZNANĄ ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

Partia niezgodna z wymaganiami normy podlega zwrotowi do dostawcy dla wyłączenia z niej rękawic wadliwych lub nieprawidłowo zaliczonych do gatunków. Partia zwrócona po wyłączeniu z niej rękawic wadliwych (braków) i po przekwalifikowaniu par wadliwie zaliczonych do gatunków może być ponownie przedstawiona odbiorcy.

KONIEC

Załączniki 2

Istotne zmiany w stosunku do BN-70/7751-03

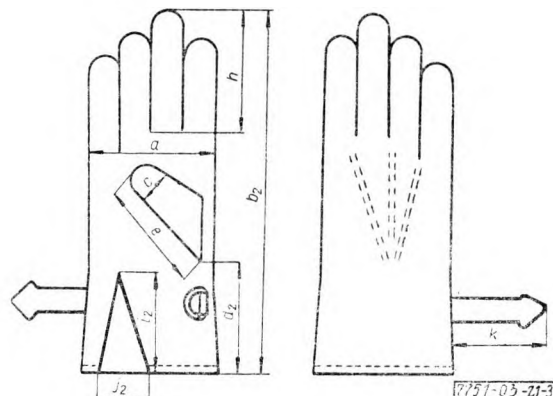
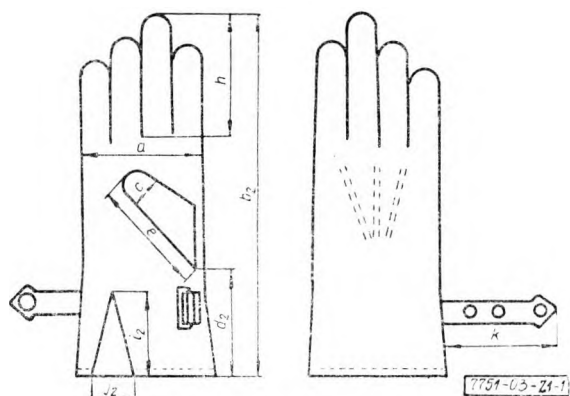
a) wprowadzono postanowienia SWW iSWA

INFORMACJE DODATKOWE do BN-71/7751-03

b) rozszerzono p. 3.7 (Cechowanie);

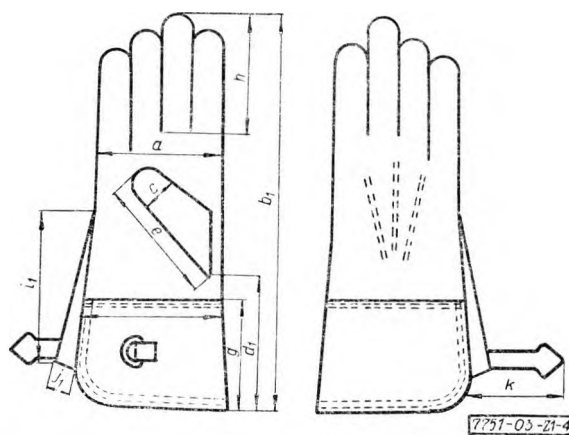
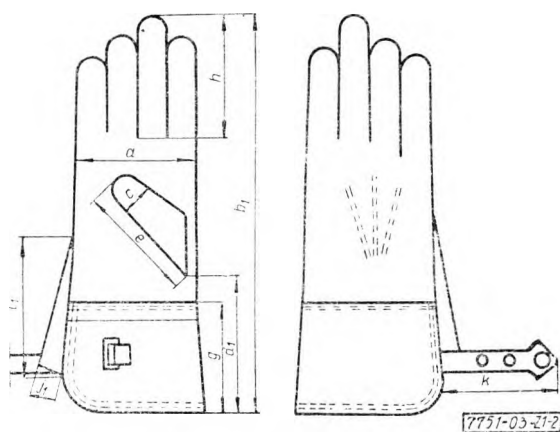
c) wprowadzono aktualne normy związane

WYMIARY SZABLONÓW DLA RĘKAWIC PIĘCIOPALCOWYCH



Rys. Z1-1. Rękawice samochodowe pięciopalcowe zapinane na zatrzaski

Rys. Z1-3. Rękawice samochodowe pięciopalcowe zapinane na pólkółka



Rys. Z1-2. Rękawice motocyklowe pięciopalcowe zapinane na zatrzaski

Rys. Z1-4. Rękawice motocyklowe pięciopalcowe zapinane na pólkółka

Tablica Z1-1. Wymiary szablonów dla rękawic pięciopalcowych bez wkładu (podszewki) — rys. Z1-1 ÷ 4

Symbol miejsca pomiaru wg rys. Z1-1 ÷ 4	Nazwa miejsca pomiaru	Wymiary dla numerów wielkości, mm							
		7½	8	8½	9	9½	10	10½	11
a	½ obwodu dłoni mierzona u nasady 4 palców	92	97	102	106	111	115	118	122
b ₁	długość całej rękawicy z mankietem	368	370	380	390	400	410	420	427
b ₂	bez mankietu	268	270	274	277	284	290	293	296
c	½ obwodu kciuka mierzona 30 mm od wierzchołka	32	34	35	36	37	38	39	40
d ₁	odległość od nasady kciuka do krawędzi części nadgarstka z mankietem	55	55	55	55	55	55	55	55
d ₂	bez mankietu	67	67	67	67	67	67	67	67
e	długość kciuka	136	138	142	146	151	154	156	158
g	½ długości mankietu g	115	121	127	132	138	142	146	150

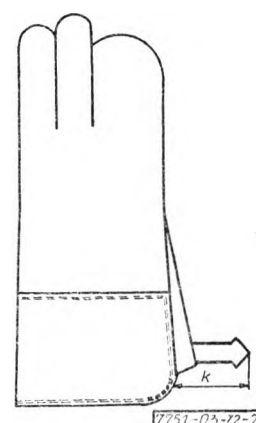
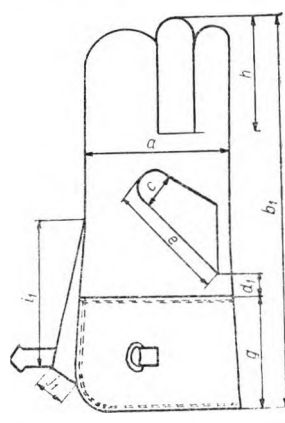
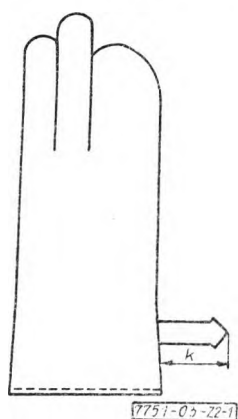
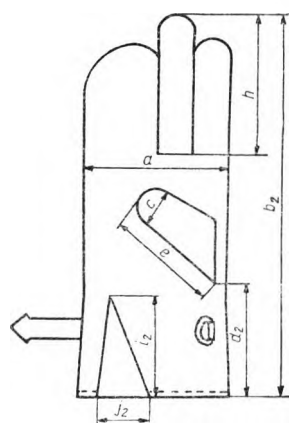
cd. tabl. Z1-1

Symbol miejsca pomiaru wg rys. Z1-1 ÷ 4	Nazwa miejsca pomiaru	Wymiary dla numerów wielkości, mm							
		7½	8	8½	9	9½	10	10½	11
<i>h</i>	długość palca środkowego	84	84	86	88	90	92	94	96
<i>i</i> ₁	długość klina bocznego	190	190	190	190	190	190	190	190
<i>i</i> ₂	nadgarstkowego	100	100	100	100	100	100	100	100
<i>j</i> ₁	szerokość klina bocznego	90	90	90	90	90	90	90	90
<i>j</i> ₂	nadgarstkowego	80	80	80	80	80	80	80	80
<i>k</i>	długość paska	160	160	160	160	160	160	160	160
—	szerokość strzałek mierzona u nasady palców	22	22	25	26	27	27	28	28

Tablica Z1-2. Wymiary szablonów dla rękawic pięciopalcowych z wkładem — rys. Z1-1 ÷ 4

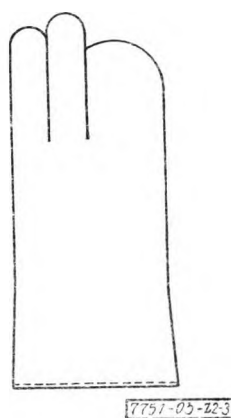
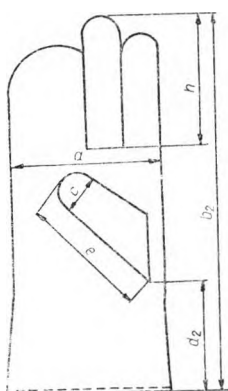
Symbol miejsca pomiaru wg rys. Z1-1 ÷ 4	Nazwa miejsca pomiaru	Wymiary dla numerów wielkości, mm							
		7½	8	8½	9	9½	10	10½	11
<i>a</i>	½ obwodu dłoni mierzona u nasady 4 palców	97	102	106	111	115	118	122	125
<i>b</i> ₁	długość całej rękawicy z mankietem	370	380	390	400	410	420	427	433
<i>b</i> ₂	bez mankietu	270	274	277	284	290	293	296	298
<i>c</i>	½ obwodu kciuka mierzona 30 mm od wierzchołka	34	35	36	37	38	39	40	41
<i>d</i> ₁	odległość od nasady kciuka do krawędzi części nadgarstkowej z mankietem	54	54	54	54	54	54	54	54
<i>d</i> ₂	bez mankietu	67	67	67	67	67	67	67	67
<i>e</i>	długość kciuka	138	142	146	151	154	156	158	160
<i>g</i>	½ długość mankietu <i>g</i>	115	121	127	132	138	142	146	150
<i>h</i>	długość palca środkowego	84	86	88	90	92	94	96	98
<i>i</i> ₁	długość klina bocznego	190	190	190	190	190	190	190	190
<i>i</i> ₂	nadgarstkowego	100	100	100	100	100	100	100	100
<i>j</i> ₁	szerokość klina bocznego	90	90	90	90	90	90	90	90
<i>j</i> ₂	nadgarstkowego	80	80	80	80	80	80	80	80
<i>k</i>	długość paska	160	160	160	160	160	160	160	160
—	szerokość strzałek mierzona u nasady palców	25	25	26	27	28	28	29	29

WYMIARY SZABLONÓW DLA RĘKAWIC TRZYPALCOWYCH



Rys. Z2-1. Rękawice samochodowe trzypalcowe zapinane na półkółka

Rys. Z2-2. Rękawice motocyklowe trzypalcowe zapinane na półkółka



Rys. Z2-3. Rękawice samochodowe trzypalcowe wsuwane

Tablica Z2-1. Wymiary szablonów dla rękawic trzypalcowych bez wkładu (podszewki) — rys. Z2-1÷3

Symbol miejsca pomiaru wg rys. Z2-1÷3	Nazwa miejsca pomiaru	Wymiary dla numerów wielkości, mm							
		7½	8	8½	9	9½	10	10½	11
a	½ obwodu dłoni mierzona u nasady 4 palców	103	108	113	117	124	128	131	134
b ₁	długość całej rękawicy z mankietem	366	368	382	390	402	410	417	423
b ₂	bez mankietu	266	268	276	278	284	286	288	290
c	½ obwodu kciuka mierzona 30 mm od wierzchołka	32	34	35	36	37	38	39	40
d ₁	odległość od nasady kciuka do krawędzi części nadgarstkowej z mankietem	54	54	54	54	54	54	54	54
d ₂	bez mankietu	67	67	67	67	67	67	67	67
e	długość kciuka	134	138	142	146	151	154	156	158
g	½ długości mankietu g	115	121	127	133	140	144	148	150
h	długość palca środkowego mierzona od strony dłoniowej	84	86	88	90	92	94	96	97
j ₁	szerokość klina bocznego	90	90	90	90	90	90	90	90
j ₂	nadgarstkowego	80	80	80	80	80	80	80	80
k	długość paska	160	160	160	160	160	160	160	160
—	szerokość strzałek mierzona u nasady palców	24	25	26	27	28	28	29	29

Tablica Z2-2. Wymiary szablonów dla rękawic trzypalcowych z wkładem — rys. Z2-1÷3

Symbol miejsca pomiaru wg rys. Z2-1÷3	Nazwa miejsca pomiaru	Wymiary dla numerów wielkości, mm							
		7½	8	8½	9	9½	10	10½	11
<i>a</i>	½ obwodu dłoni mierzona u nasady 4 palców	108	113	117	124	128	131	134	137
<i>b</i> ₁	długość całej rękawicy z mankietem	368	383	390	402	410	417	423	427
<i>b</i> ₂	bez mankietu	268	276	278	284	286	288	290	292
<i>c</i>	½ obwodu kciuka mierzona 30 mm od wierzchołka	34	35	36	37	38	39	40	41
<i>d</i> ₁	odległość od nasady kciuka do krawędzi części nadgarstkowej z mankietem	54	54	54	54	54	54	54	54
<i>d</i> ₂	bez mankietu	67	67	67	67	67	67	67	67
<i>e</i>	długość kciuka	138	142	146	151	154	156	158	160
<i>g</i>	½ długości mankietu <i>g</i>	115	121	127	133	140	144	148	150
<i>h</i>	długość palca środkowego mierzona od strony dłoniowej	86	88	90	92	94	96	97	98
<i>i</i> ₁	długość klina bocznego	190	190	190	190	190	190	190	190
<i>i</i> ₂	nadgarstkowego	100	100	100	100	100	100	100	100
<i>j</i> ₁	szerokość klina bocznego	90	90	90	90	90	90	90	90
<i>j</i> ₂	nadgarstkowego	80	80	80	80	80	80	80	80
<i>k</i>	długość paska	160	160	160	160	160	160	160	160
—	szerokość strzałek mierzona od nasady palców	26	26	27	28	28	29	30	30