

PRZYBORY KREŚLARSKIE	NORMA BRANŻOWA	<b>BN-75</b>
	<b>Wzorniki zaokrągleń prześciowych</b>	<b>0127-06</b>
		Grupa katalogowa XVII 34

### 1. WSTĘP

Przedmiotem normy są wzorniki do rysowania i kreślenia zaokrągleń prześciowych stosowane przy pracach kreślarskich.

### 2. OZNACZENIE

Oznaczenie:

WZORNIK ZAOKRĄGLEŃ 2883-49 BN-75/0127-06

### 3. WYMAGANIA

**3.1. Kształt i wymiary.** Poszczególne wzorniki zaokrągleń mogą być rozmieszczone kolejno od najmniejszego do największego na obwodzie koła, kwadratu, prostokąta, elipsy, spirali itp. Wykonane mogą być jako wypukłe lub wklęsłe, z tym że promienie na wzornikach wypukłych będą o 0,4 mm mniejsze, a dla wklęsłych o 0,4 mm większe od promieni oznaczonych na wzorniku.

Zalecane wartości promieni wg PN/M-02045 wynoszą: 1,0; 1,2; 1,6; 2,0; 2,5; 3,0; 4,0; 5,0; 6,0; 8,0; 10,0; 12,0; (14,0); 16,0; (18,0); 20,0; (22,0); 25,0; (28,0); 32,0; (36,0); 40,0 mm.

Wartości promieni podane w nawiasach są niezalecane.

Przykłady wzorników zaokrągleń prześciowych podano na rys. 1a), b) i c).

Każdy z wzorów promieni powinien umożliwiać wykreślenie  $\frac{3}{4}$  obwodu koła o danym promieniu oraz mieć trwałe oznaczenie liczbowe.

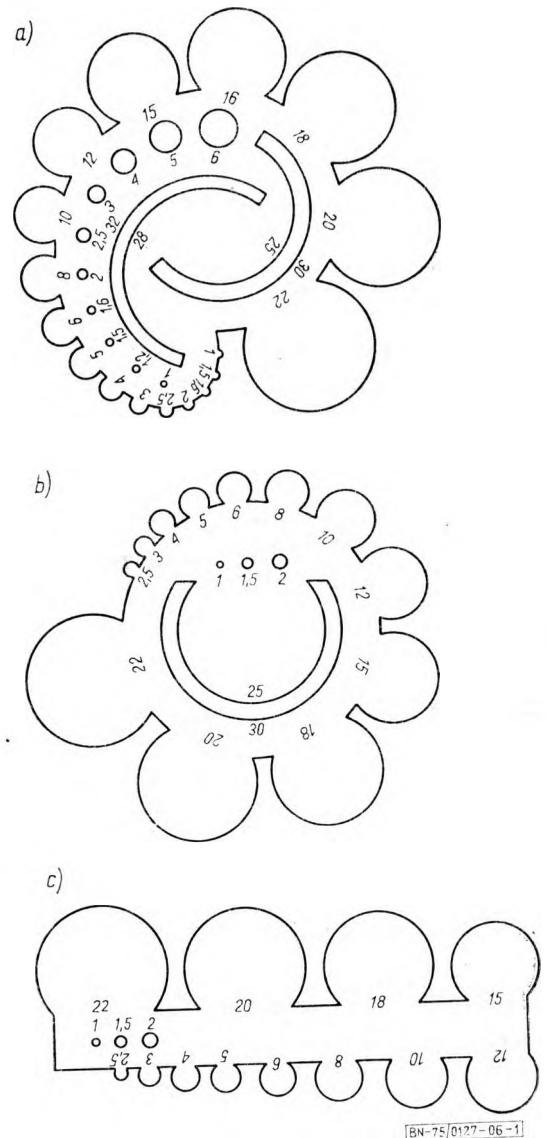
Grubość wzorników 1 do 2 mm.

Dodatkowe znaki lub wzory na wzorniku mogą być umieszczane na życzenie zamawiającego.

**3.2. Materiał.** Tworzywa sztuczne — polistyren wg PN-71/C-89292, polichlorek winylu wg PN-72/C-89291, metaplex wg BN-67/6368-01 lub inne jakościowo równorzędne z wyjątkiem celuloidu<sup>1)</sup>,

<sup>1)</sup> Patrz Postanowienia prześciowe.

których skurcz w normalnych warunkach w temperaturze  $20 \pm 2^\circ\text{C}$  ( $293 \pm 2\text{ K}$ ) w gotowych wyrobach nie przekracza  $\pm 0,5\%$ .



Rys. 1. Wzorniki zaokrągleń

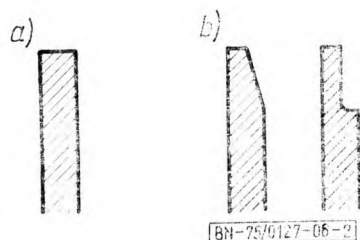
Zgłoszona przez Stołeczny Związek Spółdzielni Pracy  
Ustanowiona przez Prezesa Zarządu Centralnego Związku Spółdzielczości Pracy dnia 14 stycznia 1975 r. jako  
norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 października 1975 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 7/1975 poz. 19)

Dopuszcza się stosowanie tworzyw przezroczystych niebarwionych lub barwionych oraz nieprzezroczystych jednobarwnych.

Dopuszcza się pęcherze zamknięte o średnicy do 1 mm w liczbie 1 sztuki na każde 500 mm<sup>2</sup> powierzchni wzornika.

### 3.3. Wykonanie

**3.3.1. Krawędzie robocze.** Sposób wykonania krawędzi roboczych pokazano przykładowo na rys. 2.



Rys. 2. Krawędzie robocze wzorników: a) krawędź prostokątna, b) krawędzie jednostronnie odsadzone

Krawędzie wzorników powinny być gładkie bez miejscowych wgłębień i wypukłości umożliwiające płynne kreślenie linii. Szczegóły wykonania oraz wymiary krawędzi wg norm przedmiotowych lub dokumentacji technicznej.

Zaleca się przy wykonaniu krawędzi prostokątnej wykonywać jednostronne występy naklejone lub wytłoczone, umożliwiające kreślenie tuszem.

Wzory promieni wykonać w 12 klasie dokładności.

**3.3.2. Wykończenie.** Wzorniki powinny być gładkie lub polerowane w zależności od rodzaju tworzywa.

Krawędzie powinny być lekko stępione.

**3.3.3. Wady.** Wzorniki nie powinny mieć następujących uszkodzeń jak: rysy, pęknięcia, nacięcia, wyszczerbienia, skrzywienia, zabrudzenia, otwarte pęcherze itp.

Nie mogą być wichrowate.

**3.4. Cechowanie.** Na każdym wzorniku w miejscu widocznym należy umieścić trwałą nazwę lub znak producenta.

Ponadto do każdego wzornika powinna być załączona etykieta zawierająca co najmniej następujące dane:

- nazwę i adres producenta,
- oznaczenie wg 2,
- cenę detaliczną,
- znak Kontroli Jakości.

## 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

**4.1. Pakowanie.** Każdy wzornik powinien być

pakowany w futerał lub torebkę, a następnie po 25 lub 50 sztuk w pudełka tekturowe.

Pudełka powinny być następnie pakowane w pudła z tektury falistej trzywarstwowej wg PN-68/P-50527, skrzyni lub pojemniki.

Masa pudeł nie powinna być większa niż 40 kg.

**4.2. Napisy na opakowaniach.** Na każdym opakowaniu należy umieścić następujące dane:

- wg 3.4,
- liczbę wzorników,
- masę opakowania,
- napis Chronić przed zawilgoceniem,
- napis Nie rzucać.

**4.3. Przechowywanie.** Wzorniki należy przechowywać w opakowaniach w pomieszczeniach o temperaturze 4 do 28°C (277 do 301 K) i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5%. Wzorniki należy składać na półkach, regałach lub podkładkach w odległości co najmniej 300 mm od podłogi i 500 mm od urządzeń ogrzewczych.

**4.4. Transport.** Wzorniki należy przewozić środkami transportu w sposób zabezpieczający przed zawilgoceniem lub zniszczeniem.

## 5. BADANIA

**5.1. Program badań.** W celu określenia zgodności z wymaganiami podanymi w rozdz. 3, wzorniki należy poddać następującym badaniom:

- sprawdzeniu opakowania,
- ogłędzinom zewnętrznym,
- sprawdzeniu kształtu i wymiarów,
- sprawdzeniu materiału.

**5.2. Pobieranie próbek.** W zależności od liczności partii należy pobrać do badań odpowiednią liczbę wzorników zgodnie z tablicą, z tym warunkiem, że z każdego pudełka należy pobrać nie więcej niż 1 sztukę.

Liczność partii	Liczność próbek	Największa dopuszczalna liczba niedobrych wzorników w próbie
sztuk		
250	10	1
251 ÷ 1000	25	2
1001 ÷ 2500	40	3

Pudełka z wzornikami oraz wzorniki z nich do badań należy pobierać w sposób losowy.

### 5.3. Opis badań

**5.3.1. Ogłędziny zewnętrzne** wzorników wykonuje się nieuzbrojonym okiem. Polegają one na sprawdzeniu:

- a) występowania wad niedopuszczalnych,
- b) wykonania krawędzi roboczych,
- c) innych cech podanych dodatkowo w normach przedmiotowych lub w zamówieniu.

**5.3.2. Sprawdzenie kształtu i wymiaru** polega na stwierdzeniu zgodności z wymaganiami podanymi w 3.1. Wymiary należy sprawdzać przymiarem z podziałką o dokładności 0,1 mm.

**5.3.3. Sprawdzenie materiału** należy wykonać przez porównanie z zaświadczeniem producenta o jakości użytych surowców.

**5.4. Ocena wyników badań.** Wzornik należy uznać za niedobry, jeżeli wynik choćby jednego z badań wg 5.1 jest ujemny. Wzornika uznanego za niedobry na jedno z badań nie należy dalej badać.

Partię wzorników należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba niedobrych wzor-

ników w próbce jest mniejsza lub równa liczbom podanym w tablicy oraz sposób pakowania jest zgodny z 4.1.

## 6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ UZNANĄ ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

Partię wzorników uznaną za niezgodną z wymaganiami normy dopuszcza się powtórnie zbadać, w celu wybrania sztuk nadających się do poprawy. Wzorniki te należy poddać pełnej kontroli. Wzorniki nie nadające się do poprawy należy zniszczyć.

## 7. POSTANOWIENIA PRZEJŚCIOWE

Do dnia 1 stycznia 1977 r. oprócz materiałów wymienionych w 3.2 dopuszcza się stosowanie celulozoidu.

K O N I E C

## INFORMACJE DODATKOWE

**1. Instytucja opracowująca normę** — Stołeczny Związek Spółdzielni Pracy, Warszawa.

### 2. Istotne zmiany w stosunku do PN-73/N-94013

- a) zmieniono tytuł normy,
- b) wyeliminowano znaki obróbkowe jako nieaktualne, pozostawiając możliwość umieszczenia dodatkowych wzorów na życzenie zamawiającego,
- c) zaktualizowano rozdział Wymagania pod względem rozmieszczenia poszczególnych wzorników, materiałów i wykonania krawędzi roboczych.

### 3. Normy związane

PN/M-02045 Promienie zaokrągleń przejściowych

PN-72/C-89291 Polichlorek winylu. Postanowienia ogólne i zakres normy

PN-71/C-89292 Polistyren S (zwykły)

BN-67/6368-01 Żywice polimetakrylanowe. Metaplex. Plyty NO

PN-68/P-50527 Tektury faliste

Systematyczny Wykaz Wyrobów (SWW). T. 3. Główny Urząd Statystyczny, Warszawa, Wydawnictwo Katalogów i Cenników 1968

**4. Autor projektu normy** — mgr inż. Tadeusz Izbiński, inż. Maciej Ćwierzyński i Ryszard Stawowski — Spółdzielnia Pracy SKALA, Warszawa.

---

39 **BN-75/0127-06 Wzorniki zaokrągleń przejściowych**  
XVII 34

**zmiana 1**  
4 11 77 r

1 W punkcie 3 2 skreśla się lub inne jakościowo równorzędne , az do końca  
zdania, i dopisuje się Dopuszcza się inne tworzywa w uzgodnieniu z odbiorcą

2 Skreśla się **odsyłacz 1)** pod treścią na str 1

3 Skreśla się rozdział 7 **Postanowienia przejściowe**

(Biuletyn PKNiM nr 1/78 poz 9)