

115**ROZPORZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO**

z dnia 27 kwietnia 1955 r.

w sprawie zatwierdzenia norm państwowych ustalonych przez Polski Komitet Normalizacyjny, dotyczących mechaniki.

Na podstawie art. 13 ust. 2 dekretu z dnia 4 marca 1953 r. o normach i o Polskim Komitecie Normalizacyjnym (Dz. U. Nr 15, poz. 61) zarządza się, co następuje:

§ 1. Zatwierdza się jako normy państwowe (PN) obowiązujące na całym obszarze Państwa następujące normy ustalone przez Polski Komitet Normalizacyjny:

Lp.	Numer normy	Tytuł normy	Data ustalenia normy
1	54/M—02048	Rozwartości kluczy i wymiary „pod klucz”.	29 października 1954 r.
2	54/M—02499	Nakielki wewnętrzne 60°.	25 października 1954 r.
3	54/M—06501	Dźwignice. Udźwigi.	25 września 1954 r.
4	54/M—45350	Suwnice. Rozpiętości.	25 września 1954 r.
5	54/M—53300	Sprawdziany do gwintów cylindrycznych metrycznych i calowych. Tolerancje.	30 października 1954 r.
6	54/M—53301	Sprawdziany do gwintów metrycznych klas 1 i 2 w zakresie średnic od 0,3 do 0,9 mm. Tolerancje.	30 października 1954 r.
7	54/M—53302	Sprawdziany do gwintu calowego rurowego cylindrycznego. Tolerancje.	30 października 1954 r.
8	54/M—55012	Chwyty i gniazda narzędzi. Stożki narzędziowe. Wymiary.	25 sierpnia 1954 r.
9	54/M—55019	Chwyty i gniazda narzędzi. Zabieraki kwadratowe. Wymiary.	25 sierpnia 1954 r.
10	54/M—55030	Chwyty i gniazda narzędzi. Zabieraki rozwiertaków nasadzanych. Wymiary.	20 września 1954 r.
11	54/M—55071	Obrabiarki do metali. Końcówki wrzecion szlifierek z gniazdami. Główne wymiary.	25 sierpnia 1954 r.
12	54/M—55083	Chwyty i gniazda narzędzi. Zabieraki wpustowe frezów nasadzanych.	25 sierpnia 1954 r.
13	54/M—55691	Maszyny do obróbki plastycznej. Prasy mimośrodowe wysięgowe stałe. Sprawdzanie dokładności.	25 sierpnia 1954 r.
14	54/M—55692	Maszyny do obróbki plastycznej. Prasy mimośrodowe wysięgowe przechyłne. Sprawdzanie dokładności.	25 sierpnia 1954 r.
15	54/M—55693	Maszyny do obróbki plastycznej. Prasy korbowe ramowe. Sprawdzanie dokładności.	25 sierpnia 1954 r.
16	54/M—56150	Obrabiarki. Rękojeści stałe.	29 października 1954 r.
17	54/M—56151	Obrabiarki. Kółka ręczne z ramionami.	29 października 1954 r.
18	54/M—56161	Obrabiarki. Korby dwuramienne.	29 października 1954 r.
19	54/M—59118	Ściernice tarczowe. Wyważanie statyczne.	27 października 1954 r.
20	54/M—60551	Przyrządy i uchwyty. Tuleje redukcyjne do stożków Morse'a krótkie.	25 sierpnia 1954 r.
21	54/M—60552	Przyrządy i uchwyty. Tuleje redukcyjne do stożków Morse'a długie.	25 sierpnia 1954 r.
22	54/M—85038	Wpusty pryzmatyczne wyciskowe. Wymiary otworów pod wkręty.	23 sierpnia 1954 r.

Lp.	Numer normy	Tytuł normy	Data ustalenia normy
23	54/M—88503	Zazębienia. Zarys odniesienia i zarys pracujący zębalki.	20 września 1954 r.
24	54/O—96050	Narzędzia rzemieślnicze. Pędzle owalne okrętowe. Wymagania techniczne.	27 września 1954 r.
25	54/O—96051	Narzędzia rzemieślnicze. Pędzel poprzeczny. Wymagania techniczne.	27 sierpnia 1954 r.

§ 2. Zatwierdza się jako normy państwowe (PN) zalecane na całym obszarze Państwa następujące normy ustalone przez Polski Komitet Normalizacyjny:

Lp.	Numer normy	Tytuł normy	Data ustalenia normy
1	54/M—02415	Tolerancje i pasowania ISA—OCT. Wytyczne stosowania sprawdzianów OCT (PN/M—02201 —PN/M—02386) do odbioru wyrobów wykonanych według tolerancji i pasowań ISA (PN/M—02100).	28 sierpnia 1954 r.
2	54/M—02416	Tolerancje i pasowania ISA—OCT. Tablice porównawcze. Zamienność sprawdzianów ISA przez OCT Zasada stałego otworu. 3 klasa dokładności ISA.	28 sierpnia 1954 r.
3	54/M—02417	Tolerancje i pasowania ISA—OCT. Tablice porównawcze. Zamienność sprawdzianów ISA przez OCT. Zasada stałego otworu. 6 klasa dokładności ISA.	28 sierpnia 1954 r.
4	54/M—02418	Tolerancje i pasowania ISA—OCT. Tablice porównawcze. Zamienność sprawdzianów ISA przez OCT. Zasada stałego otworu. 7 klasa dokładności ISA.	28 sierpnia 1954 r.
5	54/M—02419	Tolerancje i pasowania ISA—OCT. Tablice porównawcze. Zamienność sprawdzianów ISA przez OCT. Zasada stałego otworu. 8 klasa dokładności ISA.	28 sierpnia 1954 r.
6	54/M—02420	Tolerancje i pasowania ISA—OCT. Tablice porównawcze. Zamienność sprawdzianów ISA przez OCT. Zasada stałego otworu. 9 klasa dokładności ISA.	28 sierpnia 1954 r.
7	54/M—02421	Tolerancje i pasowania ISA—OCT. Tablice porównawcze. Zamienność sprawdzianów ISA przez OCT. Zasada stałego otworu. 10 klasa dokładności ISA.	28 sierpnia 1954 r.
8	54/M—02422	Tolerancje i pasowania ISA—OCT. Tablice porównawcze. Zamienność sprawdzianów ISA przez OCT. Zasada stałego otworu. 11 klasa dokładności ISA.	28 sierpnia 1954 r.

Lp.	Numer normy	Tytuł normy	Data ustalenia normy
9	54/M—02423	Tolerancje i pasowania ISA—OCT. Tablice porównawcze. Zamienność sprawdzianów ISA przez OCT. Zasada stałego wałka. 6 klasa dokładności ISA.	28 sierpnia 1954 r.
10	54/M—02424	Tolerancje i pasowania ISA—OCT. Tablice porównawcze. Zamienność sprawdzianów ISA przez OCT. Zasada stałego wałka. 7 klasa dokładności ISA.	28 sierpnia 1954 r.
11	54/M—02425	Tolerancje i pasowania ISA—OCT. Tablice porównawcze. Zamienność sprawdzianów ISA przez OCT. Zasada stałego wałka. 8 klasa dokładności ISA.	28 sierpnia 1954 r.
12	54/M—02426	Tolerancje i pasowania ISA—OCT. Tablice porównawcze. Zamienność sprawdzianów ISA przez OCT. Zasada stałego wałka. 9 klasa dokładności ISA.	28 sierpnia 1954 r.
13	54/M—02427	Tolerancje i pasowania ISA—OCT. Tablice porównawcze. Zamienność sprawdzianów ISA przez OCT. Zasada stałego wałka. 10 klasa dokładności ISA.	28 sierpnia 1954 r.
14	54/M—02428	Tolerancje i pasowania ISA—OCT. Tablice porównawcze. Zamienność sprawdzianów ISA przez OCT. Zasada stałego wałka. 11 klasa dokładności ISA.	28 sierpnia 1954 r.
15	M—02780	Obrabiarki skrawające do metali. Klasyfikacja.	30 kwietnia 1952 r.
16	54/M—55013	Chwyty i gniazda narzędzi. Tolerancje wykonania stożków Morse'a i metrycznych.	20 września 1954 r.
17	54/M—55110	Chwyty i gniazda narzędzi. Chwyty przeciągaczy płaskich. Główne wymiary.	25 sierpnia 1954 r.

§ 3. Od dnia wejścia w życie rozporządzenia nie wolno w zakresie ustalonym w normach wymienionych w § 1:

- 1) w dokumentacji i produkcji stosować rozwartości kluczy i wymiarów „pod klucz”, nie odpowiadających normie wymienionej w § 1 lp. 1;
- 2) stosować nakielków wewnętrznych 60°, nie odpowiadających normie wymienionej w § 1 lp. 2;
- 3) projektować dźwignic o udźwigach innych, niż określa norma wymieniona w § 1 lp. 3;
- 4) projektować suwnic o innych rozpiętościach, niż określa norma wymieniona w § 1 lp. 4;
- 5) projektować budynków i torów podsuwnicowych, w których mają być zainstalowane suwnice, nie odpowiadających normie wymienionej w § 1 lp. 4;
- 6) produkować sprawdzianów do gwintów określonych w normach wymienionych w § 1 lp. 5—7 o tolerancjach nie odpowiadających tym normom;
- 7) w dokumentacji i produkcji stosować stożków narzędziowych, zabieraków kwadratowych, zabieraków rozwiertaków nasadzanych, końcówek wrzecion szlifierek z gniazdami, zabieraków wpustowych frezów nasadzanych, tulei redukcyjnych krótkich i długich do stożków Morse'a, otworów pod wkręty we wpustach pryzmatycznych wyciskowych — o wymiarach innych, niż określają normy wymienione w § 1 lp. 8—12, 20—22;
- 8) sprawdzać pras mimośrodowych wysięgowych stałych o nacisku nominalnym od 6,3 do 200 tonn, pras mimośrodowych wysięgowych przechyłnych o nacisku od 6,3 do 100 tona i pras korbowych ramowych inaczej, niż określają normy wymienione w § 1 lp. 13—15;
- 9) produkować rękojeści stałych, kółek ręcznych z ramionami i korb dwuramiennych przeznaczonych do obrabiarek do metalu i drewna — innych, niż określają normy wymienione w § 1 lp. 16—18;

- 10) stosować metod wyważania statycznego ściernic tarczowych płaskich o średnicach powyżej 250 mm i grubości ponad 25 mm, nie odpowiadających normie wymienionej w § 1 lp. 19;
- 11) stosować zarysu odniesienia i zarysu pracującego zębataki innych, niż określa norma wymieniona w § 1 lp. 23;
- 12) produkować pędzli owalnych okrętowych do malowania farbami olejnymi i lakierami oraz pędzli poprzecznych nie odpowiadających normom wymienionym w § 1 lp. 24 i 25.

§ 4. Przepisów rozporządzenia nie stosuje się:

- 1) do wyrobów przeznaczonych na eksport w tym przypadku, gdy zamawiający stawia inne warunki;
- 2) do prac naukowo-badawczych;
- 3) do dźwignic wymienionych w § 1 lp. 3 zaprojektowanych przed dniem wejścia w życie rozporządzenia;
- 4) do suwnic wymienionych w § 1 lp. 4 przeznaczonych do pracy w budynkach wzniesionych lub zaprojektowanych przed dniem wejścia w życie rozporządzenia;
- 5) w zakresie normy wymienionej w § 1 lp. 23 — do wyrobów przeznaczonych do celów remontowych i do wyrobów produkowanych według licencji zagranicznych.

§ 5. 1. Tracą moc następujące normy:

- 1) PN/M—02499 „Nakieiki”;
- 2) PN/M—55692 „Obrabiarki do metali. Sprawdzanie dokładności. Prasa dwustojakowa. (Najwyższe dokładności)”;
- 3) PN/M—55693 „Obrabiarki do metali. Sprawdzanie dokładności. Prasa jednostojakowa. (Najwyższe dokładności)”;

- 4) PN/M—60552 „Przyrządy i uchwyty. Przedłużacze redukcyjne do stożków Morse'a”;
- 5) PN/N—270 „Stożki Morse'a. Chwyty”;
- 6) PN/N—271 „Stożki Morse'a. Gniazda”;
- 7) PN/N—285 „Tulejki redukcyjne do stożków Morse'a”.

2. Skreśla się:

- 1) w § 1 rozporządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 26 lutego 1951 r. w sprawie uznania norm ustalonych przez Polski Komitet Normalizacyjny za obowiązujące (Dz. U. Nr 13, poz. 105) — lp. 50, 86, 87, 94 — 96;
- 2) w § 1 rozporządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 16 kwietnia 1952 r. w sprawie uznania norm ustalonych przez Polski Komitet Normalizacyjny za obowiązujące oraz częściowej zmiany rozporządzenia z dnia 26 lutego 1951 r. w sprawie uznania norm ustalonych przez Polski Komitet Normalizacyjny za obowiązujące (Dz. U. Nr 21, poz. 136) — lp. 21 oraz treść odpowiednich kolumn.

§ 6. Rozporządzenie wchodzi w życie z dniem 1 lipca 1955 r., z tym że:

- 1) normy wymienione w § 1 lp. 2, 13, 14 i 15 obowiązują od dnia 1 października 1955 r.;
- 2) normy wymienione w § 1 lp. 10, 12, 20 i 21 obowiązują w stosunku do produkcji — od dnia 1 października 1955 r.;
- 3) norma wymieniona w § 1 lp. 23 obowiązuje od dnia 1 maja 1956 r.

Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego: w z. M. Lesz