

|                                                                                                                                           |                                                                             |                      |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------|----------------------|
| <b>VIỆT NAM<br/>DÂN CHỦ CỘNG HÒA</b><br><br><b>ỦY BAN KHOA HỌC VÀ<br/>KỸ THUẬT NHÀ NƯỚC</b><br><br><b>Viện Đo lường và<br/>Tiêu chuẩn</b> | <b>TIÊU CHUẨN NHÀ NƯỚC</b>                                                  | <b>TCVN 227 - 66</b> |
|                                                                                                                                           | <b>HỆ THỐNG QUẢN LÝ BẢN VẼ</b><br><br><b>Cách gấp các bản in của bản vẽ</b> |                      |

Tiêu chuẩn này quy định cách gấp các bản in của bản vẽ.

1. Khi gấp các bản in của bản vẽ phải để mặt có hình vẽ ra ngoài. Trên tờ giấy đã gấp, khung tên nằm ở góc phải phía dưới (hình 1).

2. Tờ giấy sau khi gấp phải có khổ là một trong những khổ chính (theo TCVN 2-63), tối nhất là khổ 11 (210×297).

3. Khi gấp, nên bắt đầu gấp theo các đường thẳng góc với khung tên, sau đó gấp theo các đường song song với khung tên.

Theo đường gấp thẳng góc với khung tên, tờ giấy được xếp gọn lại theo kiểu «đền xếp» hình 2). Sau đó gấp tờ giấy theo các đường song song với khung tên theo thứ tự chỉ dẫn trên các hình 3—8, 10—16 và 18—20.

Trên tờ giấy đã gấp xong, khung tên phải nằm ở mặt ngoài.

4. Những tờ không đóng thành tập phải gấp theo thứ tự tương ứng với các số của đường gấp chỉ dẫn trên các hình 3—10.

5. Những tờ cần đóng thành tập theo khổ 11 phải gấp theo thứ tự tương ứng với số của đường gấp chỉ dẫn trên các hình 11—18.

Khi cần thiết, cho phép đóng các tờ theo khổ khác. Khi đó có thể áp dụng cách gấp như chỉ dẫn đối với khổ 11. Ví dụ về cách gấp các tờ để đóng theo khổ 12 giới thiệu trên hình 19 và 20.

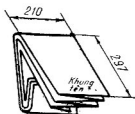
6. Trên các tờ cần đóng thành tập phải gấp góc trái (đường gấp 2 trên các hình 11—16 và 18—20).

7. Lỗ để đóng các tờ thành tập phải dùi bên lề phía trái của tờ.

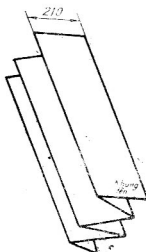
Viện Thiết kế Tổng hợp  
Bộ Công nghiệp nặng  
biên soạn

Ủy ban Khoa học và  
Kỹ thuật Nhà nước  
duyet ý ngày 30-12-1966

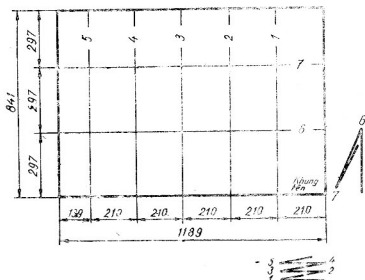
Khuyến khích  
áp dụng



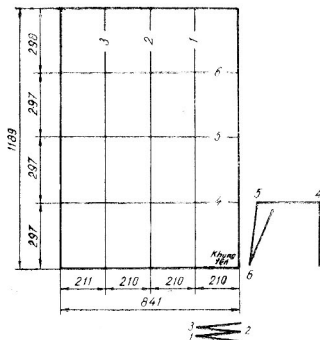
Hình 1



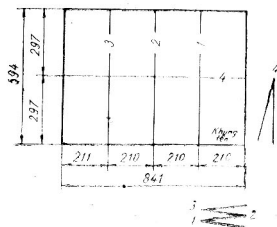
Hình 2



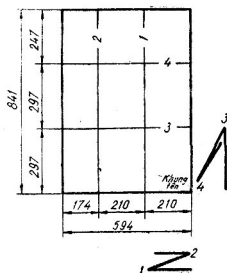
Hình 3



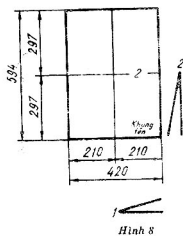
Hình 4



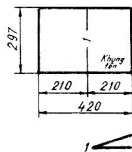
Hình 5



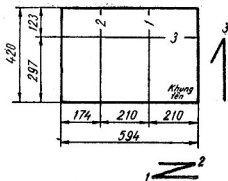
Hình 7



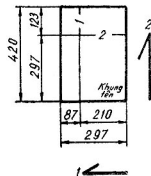
Hình 8



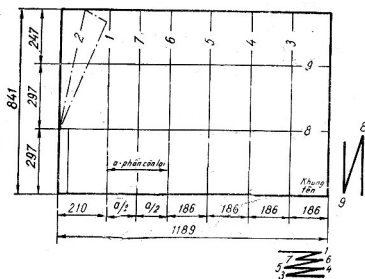
Hình 9



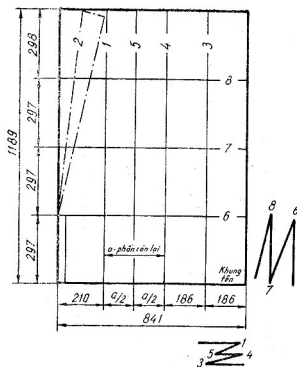
Hình 10



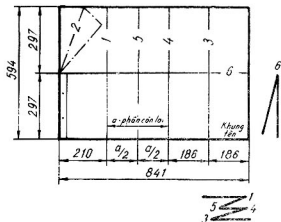
Hình 11



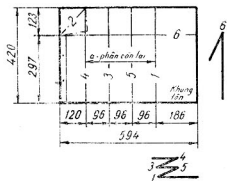
Hình 11



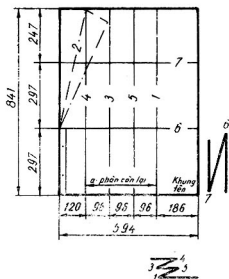
Hình 12



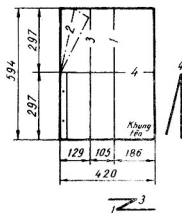
Hình 13



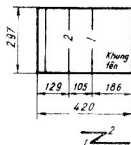
Hình 15



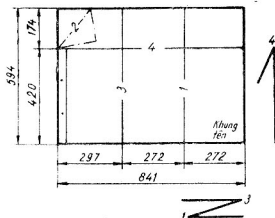
Hình 14



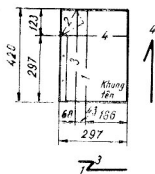
Hình 16



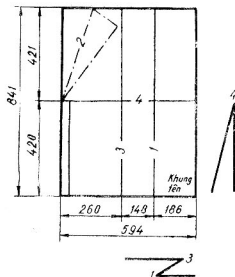
Hình 17



Hình 19



Hình 18



Hình 20