

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



Чист. 1+

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

СТАНКИ ШИПОРЕЗНЫЕ РАМНЫЕ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ
НОРМЫ ТОЧНОСТИ

ГОСТ 6855—88

(СТ СЭВ 669—77, СТ СЭВ 5951—87)

Издание официальное

Цена 5 коп. БЗ 3—88/266



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Деревообрабатывающее оборудование

ГОСТ**СТАНКИ ШИПОРЕЗНЫЕ РАМНЫЕ**

6855—88

Основные параметры

Нормы точности

Woodworking equipment,
Frame tenoning machines. Basic parameters.
Standards of accuracy(СТ СЭВ 669—77,
СТ СЭВ 5951—87)

ОКП 38 3133

Дата введения 01.07.89

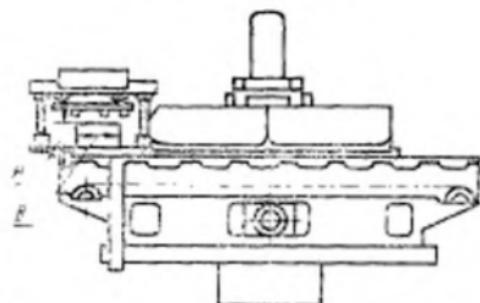
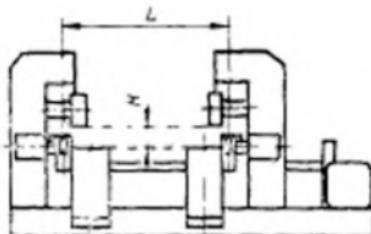
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на односторонние и двухсторонние шипорезные рамные станки с механизированной подачей, предназначенные для обрезки торцев брусковых деталей и фрезерования шипов и проушин (шлищев), и устанавливает основные параметры станков и нормы их точности.

Настоящий стандарт должен применяться совместно с ГОСТ 25338—82.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Основные параметры станков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Односторонние станки**Двухсторонние станки**

Черт. 1

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию станков.

Размеры в мм

Наименование основных параметров	Нормы для станков			
	односторонних		двухсторонних	
Наибольшая длина шипа (глубина проушины)	100	160	100	160
Наименьшая толщина шипа (ширина проушины), не более	6	10	6	10
Наименьшее расстояние между заплечиками шипов, не более	—		200	
Наибольшие размеры обрабатываемой заготовки	ширина <i>B</i>	400	200	
	толщина <i>H</i>	80	160	80
	длина <i>L</i>	—	2200	3000
Скорость подачи обрабатываемой заготовки, м/мин	наибольшая, не менее		15	
	наименьшая, не более		2,5	
Скорость резания, м/с, не менее	при пилении		50	
	при фрезеровании		35	

Рабочая высота стола не должна превышать 900 мм.

2. ПРОВЕРКА ГЕОМЕТРИЧЕСКОЙ ТОЧНОСТИ СТАНКОВ

2.1. Проверка геометрической точности односторонних станков (пп. 2.1.1—2.1.6)

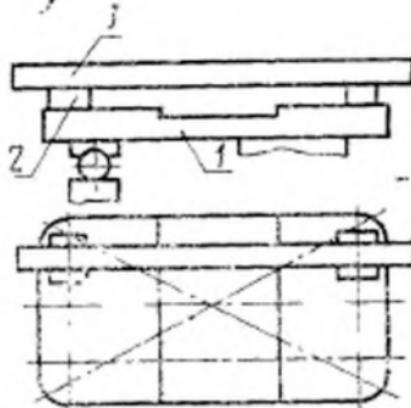
2.1.1. Плоскость рабочей поверхности шипорезной каретки

Допуск плоскостности 0,2 мм на длине 1000 мм.

Проверка должна проводиться по схеме, указанной на черт. 2.

На рабочей поверхности шипорезной каретки 1 на двух опорах 2 (плоскопараллельных концевых мерах длины) одинаковой высоты устанавливают поверочную линейку 3.

Расстояние между рабочей поверхностью шипорезной каретки и рабочей поверхностью линейки измеряют блоком плоскопараллельных концевых мер длины и щупом.



Черт. 2

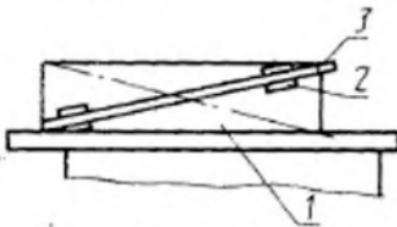
Измерения последовательно проводят в продольных, поперечных и диагональных сечениях. В каждом сечении определяют наибольшую разность измеренных расстояний.

Отклонение от плоскостности равно наибольшему значению результатов измерений.

2.1.2. Прямолинейность рабочей поверхности направляющей линейки (для станков с направляющей линейкой)

Допуск прямолинейности 0,2 мм на длине 1000 мм.

Проверка должна проводиться по схеме, указанной на черт. 3.



Черт. 3

К рабочей поверхности направляющей линейки 1 в диагональных направлениях на двух опорах 2 (плоскопараллельных концевых мерах длины) одинаковой высоты прикладывают рабочей поверхностью поверочную линейку 3.

Расстояние между проверяемой поверхностью направляющей линейки и рабочей поверхностью поверочной линейки измеряют блоком плоскопараллельных концевых мер длины и щупом.

Отклонение от прямолинейности равно наибольшей разности результатов измерений.