

Москве изм. № 1 (Часть 3/98)

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭИФ КР
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР



ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ
СТАНКИ СВЕРЛИЛЬНО-ПАЗОВАЛЬНЫЕ
ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ. НОРМЫ ТОЧНОСТИ

ГОСТ 7353—90
(СТ СЭВ 4589—84)
(ИСО 7945—85, ИСО 7946—85)

Издание официальное

Б3 9—90/778

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО УПРАВЛЕНИЮ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**Деревообрабатывающее оборудование
СТАНКИ СВЕРЛИЛЬНО-ПАЗОВАЛЬНЫЕ****Основные параметры. Нормы точности**

Woodworking equipment.
 Drilling-grooving machines.
 Basic parameters. Norms of accuracy

ГОСТ**7353—90**

(**СТ СЭВ 4589—84,
 ИСО 7945—85,
 ИСО 7946—85**)

ОКП 38 3141

Дата введения 01.01.92

Настоящий стандарт распространяется на деревообрабатывающие горизонтальные и вертикальные сверлильно-пазовальные станки общего назначения, предназначенные для сверления отверстий и фрезерования пазов.

Требования настоящего стандарта являются обязательными, за исключением приложений 1 и 2.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Основные параметры станков должны соответствовать указанным в таблице.

Издание официальное**© Издательство стандартов, 1991**

Настоящий стандарт может быть полностью или частично воспроизведен, распространен без разрешения Госстандарта ССР

Размеры в мм

Наименование параметра	Нормы для станков	
	горизонтальных	вертикальных
Наибольший диаметр высверливаемого отверстия	30	50
Наибольшая ширина фрезеруемого паза, не менее	30	100
Наибольшая глубина высверливаемого отверстия (фрезеруемого паза), не менее	90	100
Наибольшая длина фрезеруемого паза, не менее	125	200
Наибольшее расстояние от оси отверстия (паза) до базовой поверхности заготовки, не менее	100	—
Наибольшая высота обрабатываемой заготовки, не менее	—	400
Наибольшее расстояние от оси отверстия (паза) до базовой кромки заготовки, не менее	—	500
Наименьшая частота вращения шпинделя, мин ⁻¹	6000	3000
Наименьшее число двойных ходов шпинделя в минуту	140	—
Наибольшая скорость подачи м/мин, не менее:		
стола	3	—
шпинделя	—	6

2. ПРОВЕРКА ГЕОМЕТРИЧЕСКОЙ ТОЧНОСТИ СТАНКОВ

2.1. Допуск на установку станка по уровню не должна превышать 0,1 мм на длине 1000 мм.

Общие требования к испытаниям станков на точность — по ГОСТ 2538.

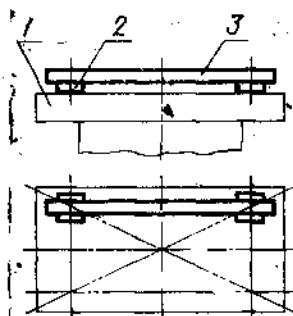
Геометрическая точность станка должна соответствовать нормам, указанным в пп. 2.1.1—2.1.8.

2.1.1. Плоскостность рабочей поверхности стола

Допуск плоскостности 0,15 мм на длине 1000 мм (выпуклость не допускается).

Проверка проводится в соответствии со схемой, указанной на черт. 1.

На рабочей поверхности стола 1 в продольном направлении на двух регулируемых опорах 2 (плоскопараллельных концевых мерах длины) одинаковой высоты устанавливают поверку 3.



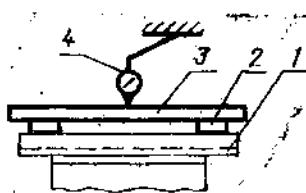
Черт. 1

Просвет между рабочей поверхностью стола и рабочей поверхностью поверочной линейки измеряют щупом и плоскопараллельными концевыми мерами длины.

Измерения последовательно проводят в сечениях, указанных на черт. 1. В каждом сечении определяют наибольшую разность измеренных расстояний.

Отклонение от плоскости равно наибольшему значению результатов измерений.

2.1.2. Параллельность рабочей поверхности стола направлению его перемещения по горизонтальным направляющим (для горизонтальных станков)



Черт. 2

Допуск параллельности 0,05 мм на длине 100 мм.

Проверка проводится в соответствии со схемой, указанной на черт. 2.

На рабочей поверхности стола 1, параллельно направлению его перемещения по горизонтальным направляющим, устанавливают на двух регулируемых опорах 2 (плоскопараллельных концевых мерах длины) одинаковой высоты поверочную линейку 3.

На неподвижной части станка устанавливают стойку с индикатором 4 так, чтобы его измерительный наконечник касался рабочей поверхности поверочной линейки и был перпендикулярен к ней.

Стол перемещают на величину рабочей части хода стола.