

НИФТР И СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ
СТАНКИ КЛЕЕНАНОСЯЩИЕ ВАЛЬЦОВЫЕ
ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ. НОРМЫ ТОЧНОСТИ
ГОСТ 17214—90
(СТ СЭВ 3121—81, СТ СЭВ 3723—82)

Издание официальное

Б3 1—90/5
5 коп.



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

Деревообрабатывающее оборудование

СТАНКИ КЛЕЕНАНОСЯЩИЕ ВАЛЬЦОВЫЕ

Основные параметры. Нормы точности

Woodworking equipment.
Glue-spreading roller machines.
Basic parameters. Standards of accuracy

ГОСТ

17214—90

(СТ СЭВ 3121—81,

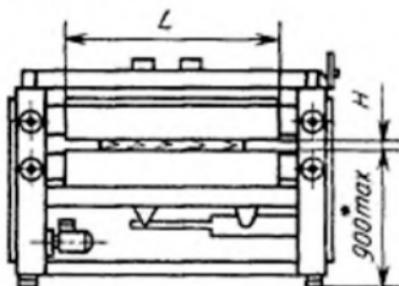
СТ СЭВ 3723—82)

ОКП 38 3521

Дата введения 01.01.91

1. Настоящий стандарт распространяется на вальцовые kleenanoсящие станки, предназначенные для одностороннего и двухстороннего нанесения клея на листовые материалы и заготовки из древесины и древесных материалов.

2. Основные параметры станков должны соответствовать указанным на черт. I и в табл. I.



* — высота от основания станка до рабочей поверхности стола
 L — длина kleenanoсящих вальцов;

H — толщина обрабатываемой детали

Черт. I

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию станка.

Таблица 1

Размеры, мм

Назначение параметра	Значение параметра
<i>L</i>	1000; (900); 1400; 1800; 2000; 2500; 2800
<i>H</i> :	
наибольшая, не менее	60
наименьшая, не более	0,3
Наибольшая скорость подачи обрабатываемой детали, м/мин, не менее	30
Расход клея, г/м ²	
наибольший	240
наименьший	60*; 110

* Для гладких вальцов.

Приложение: Значение, приведенное в скобках, при новом проектировании не применять.

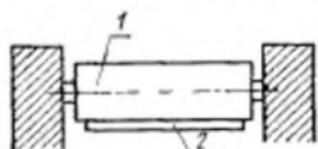
3. ПРОВЕРКА ГЕОМЕТРИЧЕСКОЙ ТОЧНОСТИ СТАНКА

3.1. Точность установки станка по уровню не должна превышать 0,1 мм на длине 1000 мм.

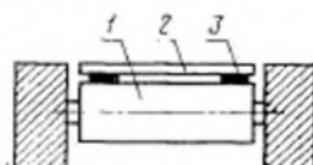
3.2. Общие требования к испытаниям станков на точность — по ГОСТ 25338.

Нормы точности станков не должны превышать значений, указанных в пп. 3.3—3.6.

3.3. Прямолинейность образующей цилиндрической поверхности kleenanoсящих вальцов и дозирующих роликов



Черт. 2



Черт. 3

Таблица 2

мм

Длина вальца (ролика)	Допуск	
	вальца	ролика
До 1000	0,10	0,05
Св. 1000 > 1800	0,16	0,08
> 1800	0,25	0,12

3.3.1. Проверка клеенаносящих вальцов (черт. 2)

К цилиндрической поверхности вальца 1 в направлении ее образующей в горизонтальной плоскости прикладывают поверочную линейку 2.

Просвет между рабочей поверхностью линейки и проверяемой поверхностью измеряют щупом.

Отклонение от прямолинейности равно наибольшей величине просвета.

3.3.2. Проверка дозирующих роликов (черт. 3)

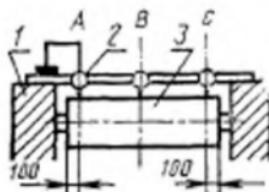
На цилиндрической поверхности вальца 1 в направлении ее образующей на двух опорах 3 (плоскопараллельных концевых мерах длины) одинаковой высоты устанавливают поверочную линейку 2.

Просвет между рабочей поверхностью линейки и проверяемой поверхностью измеряют щупом.

Отклонение от прямолинейности равно наибольшей разности величин просветов.

3.4. Радиальное биение:

- клеенаносящих вальцов;
- дозирующих роликов.



Черт. 4

Допуск: а) 0,10 мм; б) 0,05 мм

На неподвижной части станка 1 (линейке) устанавливают измерительную стойку с индикатором 2 так, чтобы его измерительный наконечник касался образующей цилиндрической поверхности вальца (ролика) 3 и был перпендикулярен к его оси.

Измерения проводят при повороте вальца (ролика) вручную на 360° в положениях А, В и С.

Радиальное биение равно наибольшей алгебраической разности результатов измерений за один оборот вальца (ролика) в каждом положении.

Примечание. При проверке рифленых вальцов и роликов применяют прибор с измерительным наконечником НГП-8 класса 0 по ГОСТ 11007.