

ГОСТ 7228—93
(ИСО 7568—86)

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ
СТАНКИ РЕЙСМУСОВЫЕ
ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ, НОРМЫ ТОЧНОСТИ
И ЖЕСТКОСТИ

Издание официальное

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭИФ КР
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

БЗ 11—12—94

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ,
МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ

Минск

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Госстандартом России

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

За принятие проголосовали:

| Наименование государства | Наименование национального органа по стандартизации |
|--------------------------|---|
| Республика Кыргызстан | Кыргызстандарт |
| Республика Молдова | Молдовастандарт |
| Российская Федерация | Госстандарт России |
| Республика Таджикистан | Таджикстандарт |
| Туркменистан | Туркменгавгосинспекция |

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 02.06.94 № 160 межгосударственный стандарт ГОСТ 7228—93 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 01.01.95

4 ВЗАМЕН ГОСТ 6289—70, ГОСТ 7228—75 и ГОСТ 20557—75

© Издательство стандартов, 1995

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен на территории Российской Федерации в качестве официального издания без разрешения Госстандарта России

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**Деревообрабатывающее оборудование****СТАНКИ РЕЙСМУСОВЫЕ****Основные параметры. Нормы точности и жесткости**Woodworking equipment. Thicknessing machines.
Basic parameters.

Norms of accuracy and rigidity

**ГОСТ
7228—93****(ИСО 7568—86)**

ОКП 38 3122

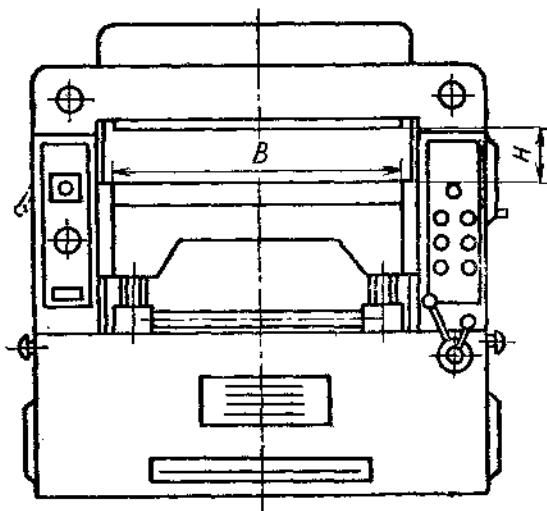
Дата введения 01.01.95

Настоящий стандарт распространяется на рейсмусовые станки, предназначенные для продольного одностороннего и двустороннего фрезерования в размер по толщине плоских заготовок из древесины, в том числе на станки с загрузочно-разгрузочным устройством.

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

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

1.1. Основные параметры станков должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



B — наибольшая ширина обрабатываемой заготовки.

H — толщина обрабатываемой заготовки
Черт. 1

П р и м е ч а н и е. Чертеж не определяет конструкцию станка

Т а б л и ц а 1

Р а з м е р ы, мм

| Наименование основных параметров | Значения для станков | | | | | | |
|--|----------------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|------|
| | односторонних | | | | | двусторонних | |
| | 315 | 400 | 630 | 800 | 1250 | 800 | 1250 |
| <i>B</i> | 315 | 400 | 630 | 800 | 1250 | 800 | 1250 |
| <i>H</i> наибольшая, не менее | 150 | 160 | 200 | 125 | 160 | 125 | |
| <i>H</i> наименьшая, не более | 5 | 5(10) | | 10(16) | | | |
| Наименьшая длина обрабатываемой заготовки, не более | 300 | 400 (600) | 450 (650) | 500 (700) | 450 (650) | 500 (700) | |
| Частота вращения ножевого вала, мин ⁻¹ , не менее | 4500 | | 4000 | 3500 | 4000 | 3500 | |
| Наименьший диаметр окружности резания | | 125 | | 160 | 140 | 160 | |
| Наибольшая скорость подачи обрабатываемой заготовки, м/мин, не менее | | | | | 24 | | |