

11968-78

11968-78

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**СТАНКИ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЕ
ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ЦИЛИНДРОВЫЕ**

НОРМЫ ТОЧНОСТИ

ГОСТ 11968-78

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР

Москва



11968-78
Черт. 1

**РАЗРАБОТАН Всесоюзным научно-исследовательским и конструкторским институтом деревообрабатывающего машиностроения
(ВНИИДМАШ)**

И. о. зам. директора М. М. Гвоздев

Руководитель темы и исполнитель В. А. Масленникова

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Член Коллегии В. А. Трефилов

**ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении
(ВНИИММАШ)**

Директор В. А. Грешников

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 13 февраля 1978 г. № 443

**СТАНКИ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЕ
ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЦИЛИНДРОВЫЕ
Нормы точности**

Woodworking drum sanding machine.
Standards of accuracy

**ГОСТ
11968—78**

Взамен
ГОСТ 11968—66

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 13 февраля 1978 г. № 443 срок действия установлен

с 01.07. 1979 г.
до 01.07. 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на плоскошлифовальные цилиндровые станки с конвейерной и с вальцовой подачей, предназначенные для шлифования пластей плит, листового материала и рамочных конструкций из древесины.

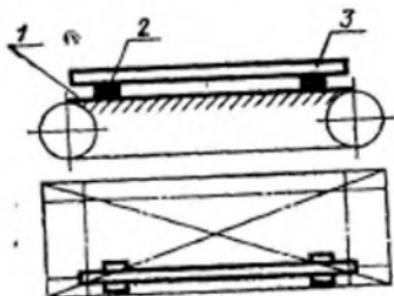
Стандарт устанавливает дополнительные требования к общим условиям испытаний станков на точность по ГОСТ 8—71.

Погрешность выверки станка по уровню не должна быть более 0,15 мм/м.



1. ПРОВЕРКА ТОЧНОСТИ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНОГО ЦИЛИНДРОВОГО СТАНКА С КОНВЕЙЕРНОЙ ПОДАЧЕЙ И ВЕРХНИМ РАСПОЛОЖЕНИЕМ ЦИЛИНДРОВ

Проверка 1.1. Плоскостность рабочей поверхности конвейера



Черт. 1

Допуск 0,5 на длине 1000 мм.

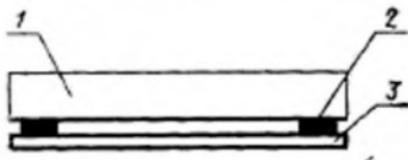
Метод проверки

На рабочей поверхности конвейера 1 в продольных, поперечных и диагональных направлениях на двух опорах 2 одинаковой высоты (плоскокпараллельных концевых мерах длины) устанавливают поверочную линейку 3.

Просвет между проверяемой поверхностью конвейера и рабочей поверхностью поверочной линейки измеряют щупом.

Отклонение определяют как наибольшую разность результатов измерений в каждом направлении.

Проверка 1.2. Прямолинейность рабочей поверхности опорных балок



Черт. 2

Допуск 0,1 мм на длине 1000 мм.