



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ
ОБОРУДОВАНИЕ. СТАНКИ ОКОРОЧНЫЕ
РОТОРНЫЕ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ. НОРМЫ ТОЧНОСТИ

ГОСТ 16021—90
(СТ СЭВ 5950—87, СТ СЭВ 6801—89)

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ.
СТАНКИ ОКОРОЧНЫЕ РОТОРНЫЕ****Основные параметры. Нормы точности****ГОСТ**

Woodworking equipment.

16021—90

Rotary barking machines.

Basic parameters. Standards of accuracy

ОКП 38 3174

Дата введения 01.07.91

Настоящий стандарт распространяется на окорочные однороторные станки, предназначенные для снятия коры с круглых лесоматериалов, и окорочные двухроторные станки, позволяющие срезать дополнительно к окорке остатки сучьев.

Требования стандарта являются обязательными.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Основные параметры станков должны соответствовать указанным в таблице.

Наименование основных параметров	Размеры, мм				
	Значение				
Диаметр просвета ротора	250	400	630	800	1000
Диаметр обрабатываемых лесоматериалов в любом поперечном сечении ствола (в корне):					
наибольший, не менее	230	350	550	700	900
наименьший, не более	40	60	100	120	150

Продолжение

Размеры, мм

Наименование основных параметров	Значение				
Наименьшая длина обрабатываемых лесоматериалов, не более	1300 1700*	1500 2500*			2700
Наибольшая частота вращения ротора, мин ⁻¹ (наибольшая угловая скорость, рад/с), не менее	600 (63)	400 (42)	250 (26)	200 (21)	150 (16)
Скорость подачи, м/мин (м/с): наибольшая, не менее		70 (1,17)		60 (1,0)	45 (0,75)
наименьшая, не более				12 (0,2)	
Число роторов, шт.			1 или 2		1

* Для окорочных двухроторных станков.

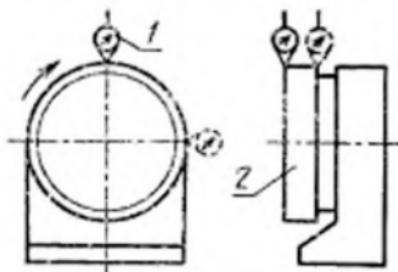
2. ТОЧНОСТЬ СТАНКА

2.1. Общие требования к испытаниям станка на точность — по ГОСТ 25338.

Если конструктивные особенности станка не позволяют произвести измерение отклонений по длине, к которой отнесен допуск, последний следует пересчитать на наибольшую длину, на которой возможно измерение.

2.2. Точность станка должна соответствовать нормам, указанным в пп. 2.2.1—2.2.6.

2.2.1. Радиальное биение шкива привода ротора



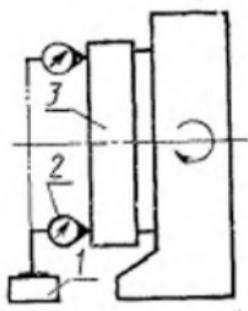
Черт. 1

Допуск 2,3 мм на диаметре 1000 мм.

Метод проверки (черт. 1). На неподвижной плоскости устанавливают показывающий измерительный прибор 1 так, чтобы его наконечник касался образующей цилиндрической поверхности шкива ротора 2 и был перпендикулярен ей. Измерения проводят в двух крайних сечениях цилиндрической поверхности шкива ротора в вертикальной и горизонтальной плоскостях.

Радиальное биение равно наибольшей алгебраической разности показаний индикатора в каждом его положении при вращении шкива ротора.

2.2.2. Торцевое биение шкива привода ротора



Черт. 2

Допуск 3,0 мм на диаметре 1000 мм.

Метод проверки (черт. 2). На неподвижной плоскости 1 устанавливают показывающий измерительный прибор 2 так, чтобы его наконечник касался торцовой поверхности шкива ротора 3 и был перпендикулярен ей. Измерения проводят по торцовой кромке шкива ротора в верхнем и нижнем положении.

Торцевое биение равно наибольшей алгебраической разности показаний индикатора в каждом его положении при вращении шкива ротора.