

ГОСТ 7097—78

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

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

СТАНКИ ФУГОВАЛЬНЫЕ

НОРМЫ ТОЧНОСТИ



Издание официальное

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21.04.78 № 1062
3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4379—83
4. Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 7571—86
5. ВЗАМЕН ГОСТ 7097—66
6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 7016—82	Проверка 2.1
ГОСТ 25338—91	Вводная часть

7. Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—12—94)
8. ИЗДАНИЕ (апрель 2002 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в сентябре 1984 г., ноябре 1989 г. (ИУС 12—84, 2—90)

Редактор *М.И.Максимова*
Технический редактор *Н.С.Гришанова*
Корректор *В.Е.Нестерова*
Компьютерная верстка *А.Н.Золотаревой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Подписано в печать 06.06.2002. Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,69.
Тираж 65 экз. С 6173. Зак. 186.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14
<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru
Набрано и отпечатано в ИПК Издательство стандартов

Деревообрабатывающее оборудование

СТАНКИ ФУГОВАЛЬНЫЕ

Нормы точности

Woodworking equipment. Jointing machines. Standards of accuracy

ГОСТ
7097-78

Дата введения 01.01.81

Настоящий стандарт распространяется на фуговальные односторонние и двухсторонние станки с ручной и механической подачей.

Общие условия испытания станков на точность — по ГОСТ 25338.

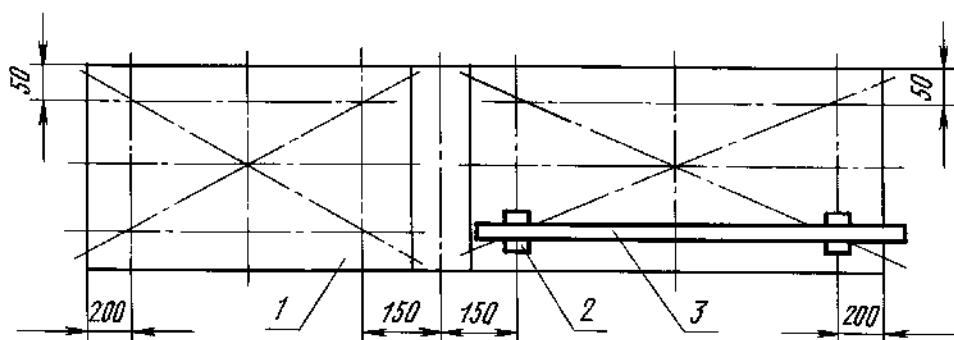
Стандарт устанавливает нормы точности станков, изготавляемых для нужд народного хозяйства и экспорта.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4379—83.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ПРОВЕРКА ТОЧНОСТИ СТАНКА

Проверка 1.1. Плоскостность рабочей поверхности столов



Черт. 1

Допуск для столов длиной:

до 1000 мм	0,20 мм
св. 1000 до 1500 мм	0,25 мм

Выпуклость не допускается.

Метод проверки

На рабочую поверхность столов 1 в заданном сечении на двух опорах 2 одинаковой высоты устанавливают поверочную линейку 3.

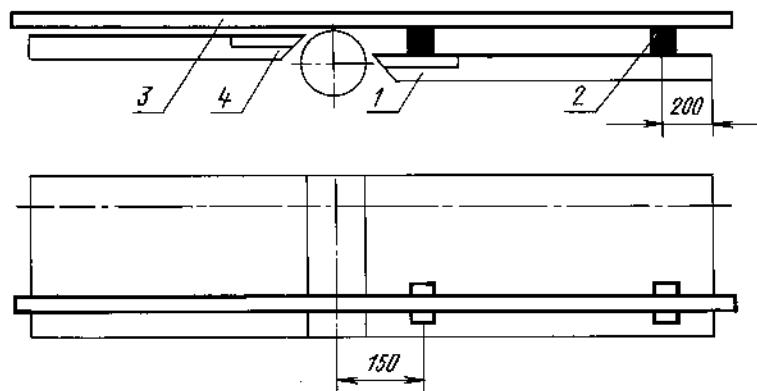
В каждом сечении расстояние между линейкой и проверяемой поверхностью измеряют плоскопараллельными концевыми мерами длины и щупом.

Отклонение определяют как наибольший из полученных результатов измерений.



С. 2 ГОСТ 7097—78

Проверка 1.2. Параллельность рабочих поверхностей столов



Черт. 2

Допуск 0,10 мм при общей длине столов $L \leq 1250$ мм,
0,25 мм при общей длине столов $1250 \text{ мм} < L \leq 2500$ мм,
0,40 мм при общей длине столов $L > 2500$ мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Метод проверки

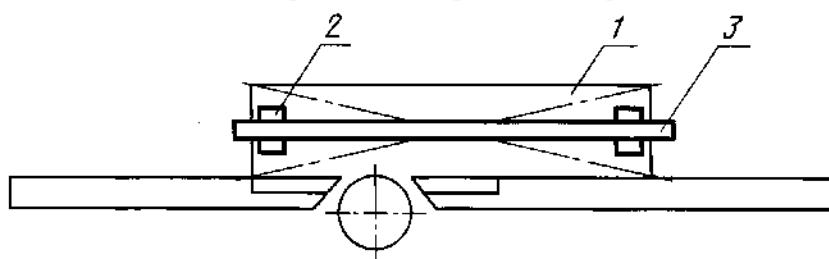
На рабочую поверхность переднего стола 1 в крайнем нижнем (верхнем) его положении в заданном сечении на двух опорах 2 одинаковой высоты устанавливают поверочную линейку 3 так, чтобы ее другой конец нависал над рабочей поверхностью заднего стола 4.

Проверку производят в двух сечениях по ширине стола в верхнем и нижнем его положении.

Расстояние между поверочной линейкой и рабочей поверхностью заднего стола измеряют щупом в двух сечениях по ширине стола.

Отклонение определяют как наибольшую разность результатов измерений в каждом сечении по ширине стола в каждом его положении.

Проверка 1.3. Плоскостность рабочей поверхности направляющей линейки



Черт. 3

Допуск 0,15 мм на длине до 1000 мм и 0,2 мм на длине свыше 1000 мм.
Выпуклость не допускается.

Метод проверки

На рабочую поверхность направляющей линейки 1 в заданном сечении на двух опорах 2 одинаковой высоты устанавливают поверочную линейку 3.

В каждом сечении расстояние между линейкой и проверяемой поверхностью измеряют плоскопараллельными концевыми мерами длины и щупом.

Отклонение определяют как наибольший из полученных результатов измерений.