

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

**СТАНКИ КРУГЛОПИЛЬНЫЕ ПРИРЕЗНЫЕ
ДЛЯ ПРОДОЛЬНОЙ РАСПИЛОВКИ
ПИЛОМАТЕРИАЛОВ**

**ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ. НОРМЫ ТОЧНОСТИ
И ЖЕСТКОСТИ**

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2007

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

А.В. Линьков, Л.В. Каплюшин, В.А. Щербина, Б.В. Смирнов

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 24.12.90 № 3239

3. Срок проверки — 1997 г., периодичность проверки — 5 лет

4. В стандарт введен международный стандарт ИСО 7959—87 в части норм точности

5. ВЗАМЕН ГОСТ 16542—71, ГОСТ 8425—74 и ОСТ 2 ДМ11—2—76

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 25338—91	2.1

7. ИЗДАНИЕ (май 2007 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1992 г. (ИУС 10—92)

Деревообрабатывающее оборудование

СТАНКИ КРУГЛОПИЛЬНЫЕ ПРИРЕЗНЫЕ ДЛЯ ПРОДОЛЬНОЙ
РАСПИЛОВКИ ПИЛОМАТЕРИАЛОВГОСТ
8425—90

Основные параметры. Нормы точности и жесткости

(ИСО 7959—87)

Woodworking machinery. Circular rip saws.
Basic parameters. Norms of accuracy and rigidityМКС 79.120.10
ОКП 38 3111

Дата введения 01.01.92

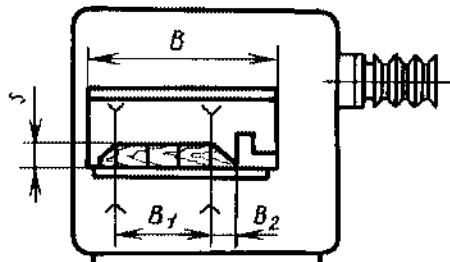
Настоящий стандарт распространяется на круглопильные прирезные многопильные и однопильные станки с механической гусеничной подачей для продольной распиловки пиломатериалов на заготовки.

Требования настоящего стандарта являются обязательными, за исключением параметров скорости резания, скорости подачи и приложений 1—3.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

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



Черт. 1

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

Таблица 1

Размеры, мм

Наименование параметра	Значение параметра		
Просвет станка, B^*	630	350	
Ширина обрабатываемого материала B_1^{**}	наибольшая, не менее	250	400
	наименьшая, не более	10	320
Наибольшее расстояние от коренной пилы до направляющей линейки B_2 , не менее	90	190	—

Наименование параметра		Значение параметра	
Толщина обрабатываемого материала s	наибольшая, не менее	120	100
	наименьшая, не более	10	6
Наименьшая длина обрабатываемого материала, не более		450	350
Наибольшее количество пил, шт.		5; 10	1
Скорость резания, м/с, не менее		40	
Скорость подачи, м/мин	наибольшая, не менее	40	
	наименьшая, не более	8	

* Для вновь проектируемых станков.

** За ширину обрабатываемого материала B_1 принимают расстояние от направляющей линейки до пилы или расстояние между двумя крайними пилами.

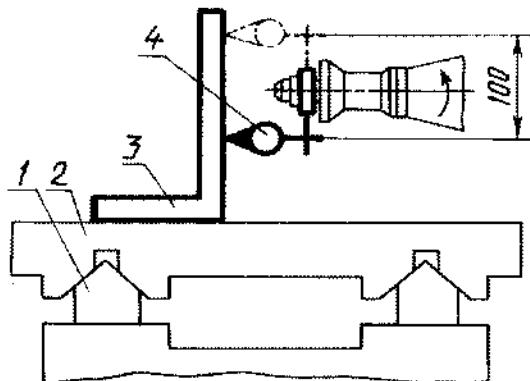
2. ПРОВЕРКА ГЕОМЕТРИЧЕСКОЙ ТОЧНОСТИ СТАНКА

2.1. Допуск на установку станка по уровню не должен превышать 0,1 мм на длине 1000 мм. Общие требования к испытаниям станков на точность и жесткость — по ГОСТ 25338.

Если конструктивные особенности станка не позволяют провести измерение отклонения на длине, к которой отнесен допуск, последний следует пересчитать на наибольшую длину, на которой может быть проведено измерение. Полученные при пересчете допуски менее 0,01 мм следует принимать равными 0,01 мм.

Геометрическая точность станка должна соответствовать нормам, указанным в пп.2.1.1—2.1.7.

2.1.1. Параллельность оси шпинделя рабочей поверхности гусеничной цепи



Черт. 2

Допуск 0,1 мм на длине 100 мм

Проверка проводится в соответствии со схемой, указанной на черт.2.

На направляющие 1 гусеничной цепи устанавливают контрольную плиту 2 с призматическими пазами, имитирующими звенья цепи.

На контрольной плите устанавливают поверочный угольник 3 так, чтобы плоскость симметрии основания угольника совпадала с вертикальной плоскостью, проходящей через ось шпинделя. На шпинделе с помощью специальной оправки укрепляют индикатор 4 так, чтобы его измерительный наконечник касался вертикальной грани угольника и был перпендикулярен к ней.

После первого измерения шпиндель поворачивают на 180°. Расстояние между точками измерений — 100 мм.

Измерения проводят не менее чем в трех положениях контрольной плиты при перемещении ее по направляющим из одного крайнего положения в другое.

Отклонение определяют как наибольшую алгебраическую разность показаний индикатора в первоначальном положении шпинделя и при повороте его на 180°.