



**Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Й С Т А Н Д А Р Т
С О Ю З А С С Р**

**ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ
РАМЫ ЛЕСОПИЛЬНЫЕ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ
ОДНОЭТАЖНЫЕ
ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ. НОРМЫ ТОЧНОСТИ
ГОСТ 10295—90
(СТ СЭВ 4997—85 и СТ СЭВ 6686—89)**

Издание официальное

БЭ 2—90/153

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Деревообрабатывающее оборудование
**РАМЫ ЛЕСОПИЛЬНЫЕ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ
 ОДНОЭТАЖНЫЕ**

ГОСТ
10295—90

Основные параметры. Нормы точности
 Woodworking equipment. Vertical one-storey saw
 frames. Basic parameters. Standards of accuracy

(СТ СЭВ
4997—85)
(СТ СЭВ
6686—89)

ОКП 383211

Дата введения 01.01.91

Настоящий стандарт распространяется на вертикальные одноэтажные двухшатунные лесопильные рамы, предназначенные для распиловки бревен и брусьев.

Стандарт не распространяется на лесопильные рамы для распиловки коротких бревен и брусьев.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Основные параметры рам должны соответствовать указанным в таблице.

Размеры, мм

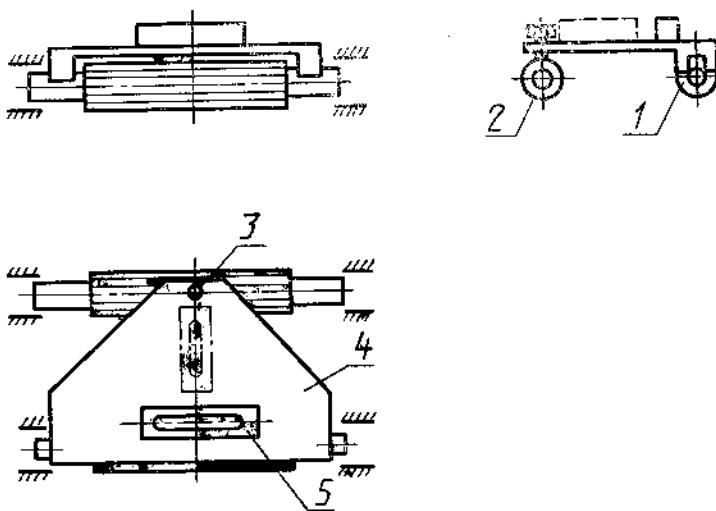
Наименование параметра	Значение параметра	
Ширина просвета пильной рамки	630	800
Ход пильной рамки, не менее	400	500
Наибольший диаметр распиливаемых бревен (в вершине)	380	520
Длина распиливаемых бревен и брусьев: наименьшая, не более	3000	3000
наибольшая, не менее	7500	7500
Число двойных ходов пильной рамки в минуту, не менее	270	250
Наибольшее число пил в поставке, не менее	12	14
Наибольшая подача бревна и бруса на один двойной ход пильной рамки, не менее	35	40

2. ПРОВЕРКА ГЕОМЕТРИЧЕСКОЙ ТОЧНОСТИ ЛЕСОПИЛЬНОЙ РАМЫ

2.1. Перед проверкой рама должна быть установлена по уровню. Допуск на установку не должен превышать 0,1 мм на длине 1000 мм.

Общие требования к испытаниям лесопильных рам на точность — по ГОСТ 25338.

2.2. Горизонтальность осей нижних подающих вальцов



Черт. 1

Допуск горизонтальности 0,3 мм на длине 1000 мм.

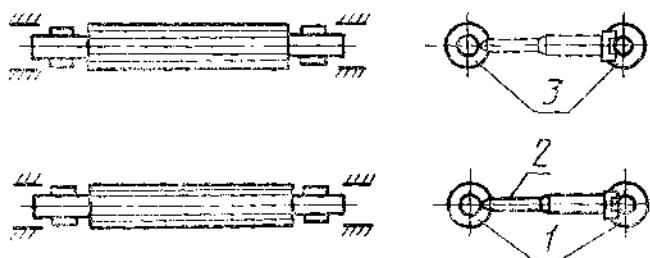
Проверка проводится в соответствии со схемой, указанной на черт. 1.

На валу переднего (заднего) нижнего подающего вальца 1 (2) устанавливают специальное приспособление 4 так, чтобы его регулировочный винт 3 касался средней точки заднего (переднего) нижнего вальца 2(1).

На приспособлении устанавливают уровень 5 в направлении подачи и регулировочным винтом выставляют приспособление в горизонтальной плоскости. Затем уровень устанавливают параллельно проверяемому вальцу.

Отклонение от горизонтальной плоскости равно наибольшему показанию уровня.

2.3. Параллельность осей нижних и верхних подающих вальцов в горизонтальной плоскости



Черт. 2

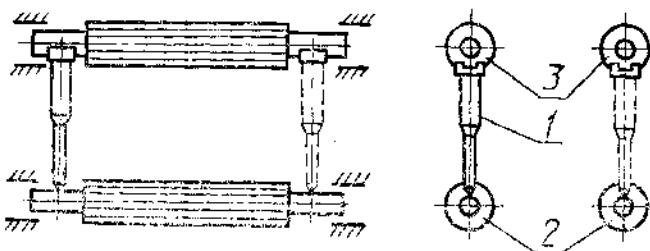
Допуск параллельности 0,3 мм на длине 1000 мм.

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

Микрометрический нутромер 2 со специальной призмой устанавливают между валами нижних подающих вальцов 1 (верхних подающих вальцов 3) в точках, наиболее удаленных друг от друга по длине вала.

Отклонение от параллельности равно алгебраической разности показаний нутромера.

2.4. Параллельность осей нижних и верхних передних и задних подающих вальцов в вертикальной плоскости



Черт. 3