

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СТАНКИ ДЛЯ ЗАТОЧКИ КРУГЛЫХ ПИЛ

НОРМЫ ТОЧНОСТИ И ЖЕСТКОСТИ

ГОСТ 20404-88

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

СТАНКИ ДЛЯ ЗАТОЧКИ КРУГЛЫХ ПИЛ

Нормы точности и жесткости

Machines for sharpening circular saws.
Norms of accuracy and rigidityГОСТ
20404-88

ОКП 38 3161

Срок действия с 01.07.89
до 01.07.94

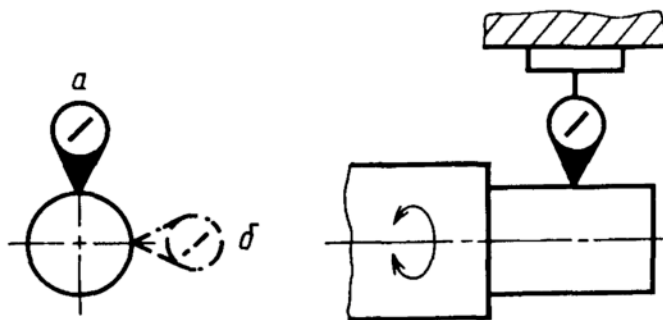
Настоящий стандарт распространяется на станки и полуавтоматы классов точности Н и П для заточки круглых плоских пил для распиловки древесины по ГОСТ 980-80 и классов точности П и В для заточки дисковых дереворежущих пил с пластинами из твердого сплава по ГОСТ 9769-79 по передним и задним главным поверхностям.

1. ТОЧНОСТЬ СТАНКА

1.1. Общие требования к испытаниям станков на точность — по ГОСТ 8-82.

Нормы точности станков не должны превышать значений, указанных в пп. 1.2-1.7.

1.2. Радиальное биение шпинделя шлифовальной головки



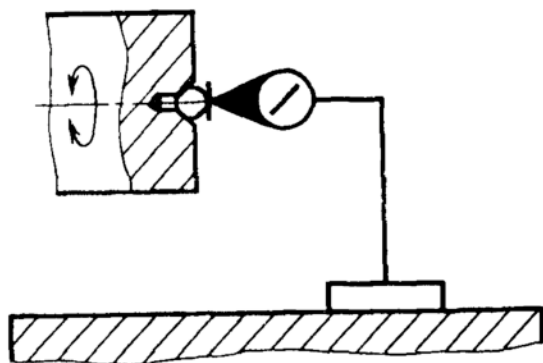
Черт. 1

Допуск, мкм, для станков классов точности Н, П для заточки пил по ГОСТ 980–80 и классов точности П, В для заточки пил по ГОСТ 9769–79:

Н	13
П	7
В	5

Измерение – по ГОСТ 22267–76, разд. 15, метод 1 (черт. 1).

1.3. Осевое биение шпинделя шлифовальной головки



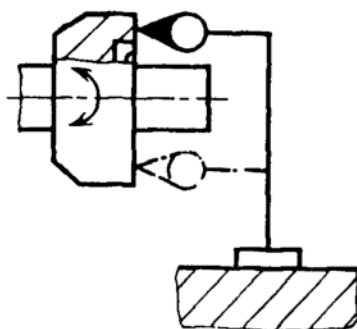
Черт. 2

Допуск, мкм, для станков классов точности Н, П для заточки пил по ГОСТ 980–80 и классов точности П, В для заточки пил по ГОСТ 9769–79:

Н	8
П	5
В	4

Измерение – по ГОСТ 22267–76, разд. 17, метод 1 (черт. 2).

1.4. Торцевое биение опорной поверхности фланца для установки шлифовального круга



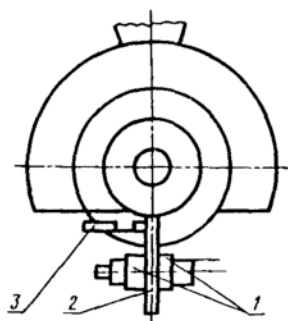
Черт. 3

Допуск, мкм, на диаметре 100 мм для станков для заточки пил по ГОСТ 9769-79 класса точности:

П	20
В	13

Измерение — по ГОСТ 22267-76, разд. 18, метод 1 (черт. 3).

1.5. Перпендикулярность опорной поверхности фланца шлифовального круга опорной поверхности зажимных планок



Черт. 4

Допуск для станков классов точности Н, П для заточки пил по ГОСТ 980-80 и классов точности П, В для заточки пил по ГОСТ 9769-79:

Н	10'
П	10'
В	7'

Между зажимными планками 1 устанавливают специальную калиброванную пластину 2 толщиной не менее 6 мм и шириной не менее 100 мм с плоскостностью всей базовой поверхности не ниже 4-й степени точности по ГОСТ 24643-81.

Угловым измерительным прибором 3 измеряют угол между базовой поверхностью пластины и опорной поверхностью фланца.

Отклонение равно разности между прямым углом и фактическим.