

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭИФ КР
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ
ОБОРУДОВАНИЕ. СТАНКИ
СТРОГАЛЬНЫЕ ЧЕТЫРЕХСТОРОННИЕ**

**ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ. НОРМЫ ТОЧНОСТИ
И ЖЕСТКОСТИ**

ГОСТ 7315—92

Издание официальное

БЗ 10—91/1069

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

УДК 674.056:621.912:006.354

Группа Г52

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ.
СТАНКИ СТРОГАЛЬНЫЕ ЧЕТЫРЕХСТОРОННИЕ**

Основные параметры. Нормы точности и жесткости

Woodworking machinery. Four-sided planers.
Basic parameters. Norms of accuracy and rigidity

**ГОСТ
7315—92**

ОКП 38 3125

Дата введения 01.01.93

Настоящий стандарт распространяется на станки строгальные (продольно-фрезерные) четырехсторонние, производственные, общего назначения, для продольного фрезерования заготовок по заданному профилю и размерам сечения.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1992

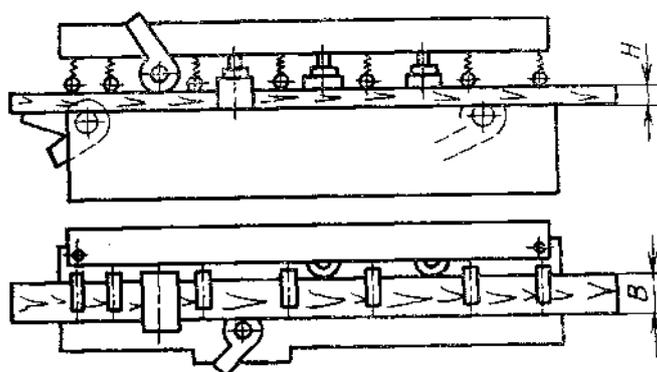
Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России

С. 2 ГОСТ 7315—92

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

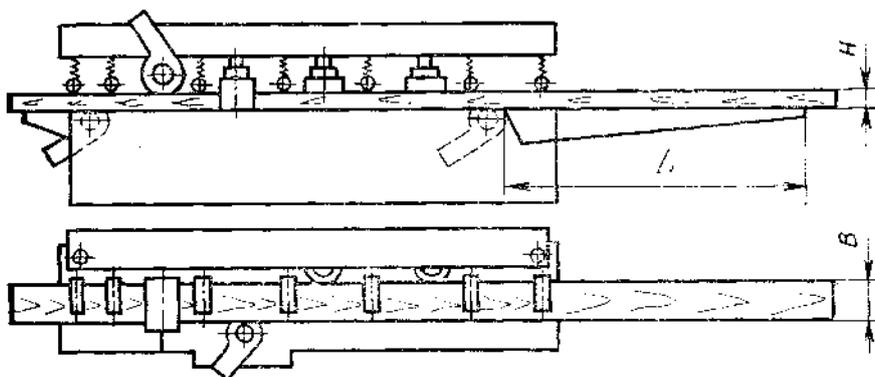
Основные параметры станков должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1.

Станки без фуговального устройства



Черт. 1

Станки с фуговальным устройством



Черт. 2

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию станка.

Таблица 1

Размеры, мм

Наименование параметра	Значение параметра для станков					
	без фуговального устройства			с фуговальным устройством		
Ширина обрабатываемой заготовки <i>B</i> : наибольшая наименьшая, не более	100	160	250	100	160	250
	20	32	50	20	32	50
Толщина обрабатываемой заготовки <i>H</i> : наибольшая, не менее наименьшая, не более	50	80	125	50	80	125
	8	10	12	8	10	12
Наименьшая длина обрабатываемой заготовки, не более	250	400	630	250	400	630
	—	—	—	1600	2240	2800
Скорость подачи обрабатываемой заготовки, м/мин: наибольшая, не менее наименьшая, не более	30	40	70	30	40	70
	6	8 10	16	6	8 10	16

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.

Стандарт не устанавливает последовательность проведения проверок. Отдельные проверки могут проводиться в процессе сборки, если проведение их на собранном станке затруднительно.

Допускается применение других методов и средств измерения при условии, что они обеспечивают требуемую стандартом точность проверки.

Стандарт устанавливает нормы точности станков двух классов: повышенной точности (для производства мебели); нормальной точности (для прочих производств).

Геометрическая точность станка должна соответствовать нормам, указанным в пп. 2.2—2.11.