

ПОЛУАВТОМАТЫ И АВТОМАТЫ ОТРЕЗНЫЕ КРУГЛОПИЛЬНЫЕ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ. НОРМЫ ТОЧНОСТИ

Издание официальное

Е

Б3 2—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
М о с к в а

**ПОЛУАВТОМАТЫ И АВТОМАТЫ ОТРЕЗНЫЕ
КРУГЛОПИЛЬНЫЕ**

Основные размеры. Нормы точности

**ГОСТ
6566—88**

Semi-automatic and automatic cutting of circular machines
Main dimensions Accuracy norms

ОКП 38 1765

Дата введения 01.07.89

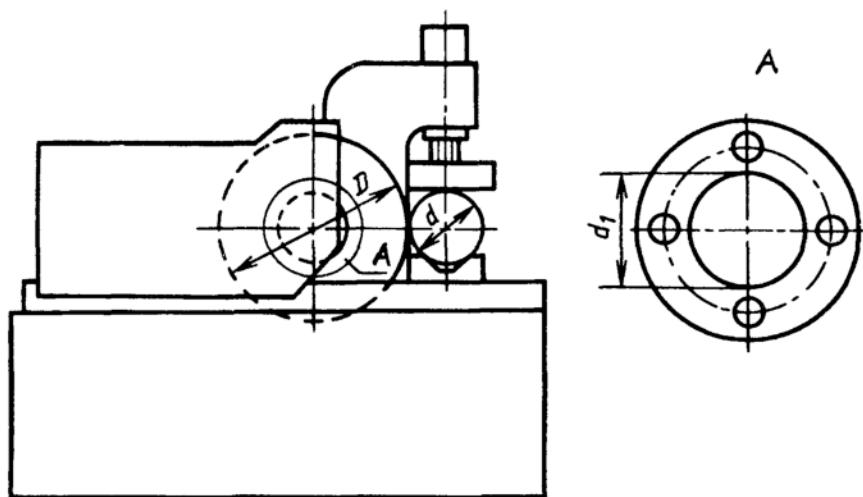
Настоящий стандарт распространяется на полуавтоматы и автоматы отрезные круглопильные общего назначения класса точности Н, изготавляемые для нужд народного хозяйства и экспорта, и устанавливает основные размеры и нормы точности.

Стандарт не распространяется на полуавтоматы и автоматы отрезные круглопильные для резки под углом.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.
(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

Основные размеры отрезных круглопильных полуавтоматов и автоматов должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

П р и м е ч а н и е. Чертеж 1 не определяет конструкцию станков.

Таблица 1

мм

Наименование основных размеров	Нормы							
	1-й ряд							2-й ряд
Диаметр пилы, устанавливаемой на станке по ГОСТ 4047, D	315	500	800	1000	1250	1600	2000	1430
Наибольший диаметр устанавливаемой заготовки d , не менее	90	150	280	335	460	570	720	500
Диаметр шпинделя под пилу дисковую d_1 (пред. откл. h_6)	40	50	80	100	100	120	120	150

П р и м е ч а н и я:

1. Размеры станков по 1-му ряду являются предпочтительными для нового проектирования.
2. При проектировании станков с ЧПУ числовые значения главного параметра (диаметра D пилы, устанавливаемой на станке, по ГОСТ 4047) следует выбирать из табл. 1.

(Измененная редакция, Изд. № 2).

2. ПРОВЕРКА ГЕОМЕТРИЧЕСКОЙ ТОЧНОСТИ ПОЛУАВТОМАТОВ И АВТОМАТОВ**2.1. Общие требования к испытаниям на точность — по ГОСТ 8.**

2.2. Нормы точности полуавтоматов и автоматов класса точности Н не должны превышать значений, указанных в пп. 2.2.1—2.2.4.

2.2.1. Радиальное биение центрирующей поверхности шпинделя

Допуск радиального биения, мкм:

для пилы диаметром до 350 мм — 25;
 » » » св. 350 до 800 мм — 30;
 » » » » 800 » 2000 мм — 35.

Проверка должна проводиться по схеме, указанной на черт. 2.

На станке укрепляют показывающий измерительный прибор (далее — измерительный прибор) 1 так, чтобы его измерительный наконечник касался проверяемой поверхности шпинделя 2 посередине и был направлен к ее оси перпендикулярно образующей.

Шпиндель приводят в медленное вращение.

Радиальное биение определяют как наибольшую алгебраическую разность показаний измерительного прибора в каждом его положении.

2.2.2. Торцовое биение опорной поверхности шпинделя

Допуск торцового биения, мкм:

для пилы диаметром до 350 мм — 25,
 » » » св. 350 до 800 мм — 30;
 » » » » 800 » 2000 мм — 35.

Проверка должна проводиться по схеме, указанной на черт. 3.

На станке укрепляют измерительный прибор 1 так, чтобы его измерительный наконечник касался проверяемой поверхности фланца шпинделя 2 и был перпендикулярен ей.

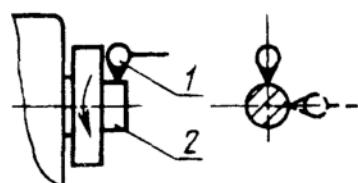
Измерительный наконечник должен отстоять от оси вращения шпинделя на возможно большем расстоянии.

Шпиндель приводят во вращение.

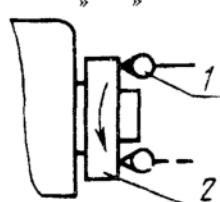
Торцовое биение определяют как наибольшую алгебраическую разность показаний измерительного прибора в каждом его положении.

2.2.3. Перпендикулярность оси заготовки, установленной в зажимном приспособлении, к направлению подачи пилы

Допуск перпендикулярности 50 мкм на длине перемещения 100 мм для пилы диаметром до 2000 мм.



Черт. 2



Черт. 3