



НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ  
**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**

Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы И С Т А Н Д А Р Т  
С О Ю З А С С Р

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ  
**СТАНКИ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ  
СТОЛЯРНЫЕ**

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ. НОРМЫ ТОЧНОСТИ

ГОСТ 6854—88  
(СТ СЭВ 5547—86, СТ СЭВ 6058—87)

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

Деревообрабатывающее оборудование

**СТАНКИ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТОЛЯРНЫЕ****ГОСТ**

6854—88

**Основные параметры. Нормы точности**  
**Woodworking equipment. Bandsawing machines.**  
 Basic parameters.  
 Standards of accuracy

(**СТ СЭВ 5547—86,**  
**СТ СЭВ 6058—87)**

ОКП 38 3113

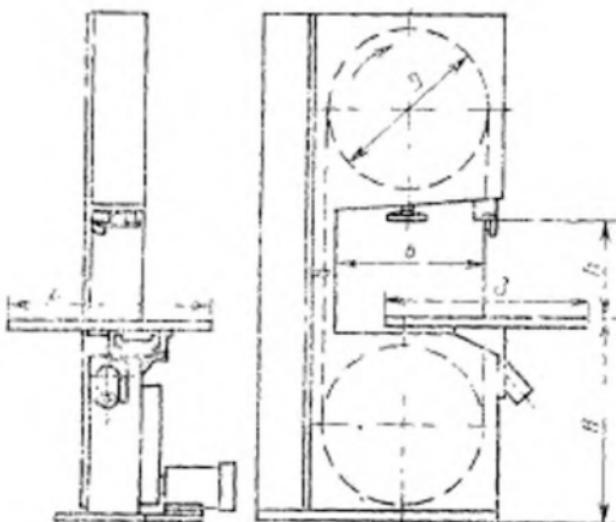
Дата введения 01.07.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на ленточнопильные столярные станки, предназначенные для прямолинейной и криволинейной распиловки древесины.

**1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ**

Основные параметры станков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Черт. 1

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию станков.

## Размеры, мм

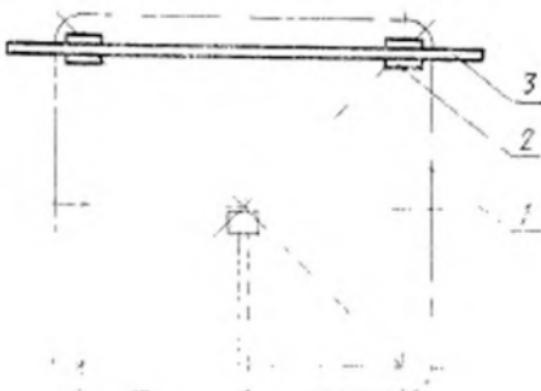
Наименование параметра	Значение	
1. Диаметр $D$ пильных шкивов	400	800
2. Наибольшая ширина пильной ленты, не менее	20	50; 40
3. Скорость пильной ленты, м/с, не более	30	40
4. Наибольшая высота $h$ пропила, не менее	200	400
5. Вылет $b$ пилы от станины, не менее	360	750
6. Размеры стола, не менее	ширина $B$	1000
	длина $L$	500
7. Наибольший угол наклона стола относительно плоскости пропила	$45^\circ$	
8. Наибольшая скорость подачи станков с дельтельно-поддающим механизмом, м/мин, не менее	—	30

## 2. ТОЧНОСТЬ СТАНКА

2.1. Общие требования к испытаниям станка на точность по ГОСТ 25338—82.

2.2. Точность установки станка по уровню перед проверкой не должна превышать 0,1 мм на 1000 мм.

2.3. Нормы точности станков (пп. 2.3.1—2.3.10).  
 2.3.1. Плоскостность рабочей поверхности стола



Черт. 2

Допуск, мм, на длине стола, мм:	
500	0,28
1000	0,40

На рабочей поверхности стола 1 в продольном, поперечном и диагональном направлениях на двух опорах 2 (плоскопараллельных концевых мерах длины) одинаковой высоты устанавливают поверочную линейку 3.

Просвет между проверяемой поверхностью и рабочей поверхностью линейки измеряют щупом.

Отклонение равно наибольшей алгебраической разности результатов измерений в каждом направлении.