

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ
СТАНКИ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ЛЕНТОЧНЫЕ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

ГОСТ 9556—83
(СТ СЭВ 671—77, СТ СЭВ 672—77,
СТ СЭВ 2158—80)

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

Э. А. Лейн, В. И. Попова

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра Н. А. Паничев

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 сентября 1983 г. № 4724

Деревообрабатывающее оборудование
СТАНКИ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЛЕНТОЧНЫЕ

Основные параметры

Woodworking equipment. Band flat grinding machines.
Basic parameters

ГОСТ

9556—83

[СТ СЭВ 671—77,

СТ СЭВ 672—77,

СТ СЭВ 2158—80]

Взамен

ГОСТ 9556—73

ОКП 38 3135

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 сентября 1983 г. № 4724 срок действия установлен

с 01.01.85

до 01.01.95

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на плоскошлифовальные узколенточные станки, предназначенные для белого шлифования и шлифования лаковых покрытий пластей щитовых деталей и деталей ящичного типа, и широколенточные станки проходного типа, предназначенные для белого шлифования пластей щитовых деталей.

Стандарт соответствует СТ СЭВ 671—77, СТ СЭВ 672—77 и СТ СЭВ 2158—80 в части типоразмерного ряда (см. справочное приложение).

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

Узколенточные станки



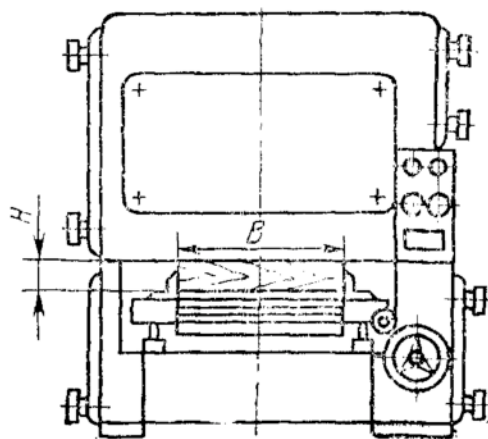
Черт 1

Размеры в мм

Наименование основных параметров	Нормы для станков		
	с подвижным столом и ручной подачей	с механизиро- ванной подачей стола	с конвейерной подачей проходного типа
Ширина шлифования B (наибольшая длина обрабатываемой заготовки)	2000	2000	1250 (1200); 2000; 2500
Ширина обрабатываемой заготовки: наибольшая, не менее наименьшая, не более	800 —	800 —	— 360
Толщина обрабатываемой заготовки: наибольшая, не менее наименьшая, не более	630 (400) 3	400 3	75 8 (10)
Скорость резания, м/с, не менее: для белого шлифования для шлифования лаковых покрытий		25 12	
Наибольшая скорость подачи, м/мин, не менее: для белого шлифования для шлифования лаковых покрытий	— —	15 8	24 15

Примечание. Размеры, приведенные в скобках, при новом проектировании применять не следует.

Широколенточные станки проходного типа



Черт. 2