



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. Панчев

**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

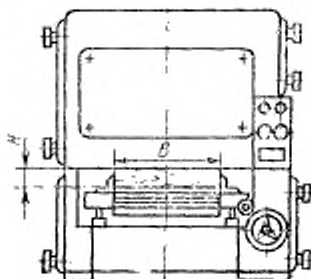
Таблица 1

Размеры в мм

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

Примечание. Размеры, приведенные в скобках, при новом проектирова-  
нии применять не следует.

## Широколенточные станки проходного типа



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

| Наименование основных параметров  | Нормы для станков |             |
|---|-------------------|-------------|
| Ширина шлифования <i>B</i> (наибольшая ширина обрабатываемой заготовки)                     | 900 (850)         | 1250 (1100) |
| Наименьшая длина обрабатываемой заготовки, не более   | 355               | 400         |
| Толщина обрабатываемой заготовки <i>H</i> :<br>наибольшая, не менее<br>наименьшая, не более | 80<br>3           |             |
| Скорость резания, м/с, не менее   | 25                |             |
| Наибольшая скорость подачи, м/мин, не менее   | 24                |             |

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

3. Высота от основания станка до рабочей поверхности стола (конвейера) в крайнем положении не должна превышать 900 мм для станков с верхним расположением шлифовальных агрегатов и 1250 мм для станков с нижними шлифовальными агрегатами, расположенными перпендикулярно подаче заготовки.

Информационные данные о соответствии ГОСТ 9556—83  
СТ СЭВ 671—77, СТ СЭВ 672—77, СТ СЭВ 2158—80

| ГОСТ 9556—83          | СТ СЭВ 671—77                           | СТ СЭВ 672—77               | СТ СЭВ 2158—80   |
|-----------------------|---|-----------------------------|--|
| П. 1<br>П. 2, табл. 1 | Вводная часть<br>П. 1 в части<br>L—2000 | Вводная часть<br>—          | Вводная часть<br>П. 1 в части<br>B—1250, 2000;<br>2500 |
| Табл. 2               | —                                       | П. 1 в части<br>B—900, 1250 | —  |
| П. 3                  | П. 2                                    | П. 2                        | П. 2   |

Изменение № 1 ГОСТ 9556—83 Деревообрабатывающее оборудование. Станки плоскошлифовальные ленточные. Основные параметры

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 23.12.91 № 2037

Дата введения 01.07.92

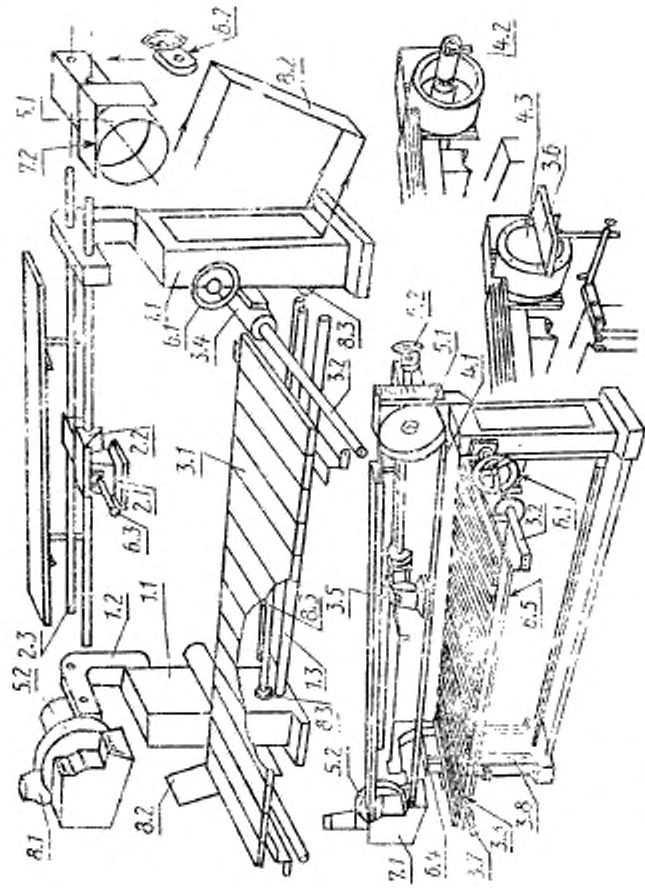
Пункт 1 дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта являются обязательными».

Стандарт дополнить приложениями — 1, 2;

**ИСО 9264—86 «Деревообрабатывающие станки. Ленточные шлифовальные станки с верхним расположением шлифовального агрегата с перемещающимся столом или рамой. Терминология»**

1. Основные узлы и детали ленточных шлифовальных станков с верхним расположением шлифовального агрегата с перемещающимся столом или рамой указаны на чертеже под соответствующими номерами.





Примечание. Чертеж не определяет конструкцию станков.

**2. Терминология****1. Корпус**

- 1.1. Станина
- 1.2. Изогнутая верхняя часть станины
- 1.3. Соединительная шайба
- 2. Подача заготовки и (или) инструмента**
  - 2.1. Подвижной утюжок
  - 2.2. Каретка утюжка
- 2.3. Направляющая утюжка
- 3. Установка, крепление и перемещение заготовки**
  - 3.1. Стол
  - 3.2. Направляющая стола
  - 3.3. Направляющая опоры стола
  - 3.4. Платки направляющих
  - 3.5. Верхнее ограждение
  - 3.6. Стол шлифовального диска
  - 3.7. Упор
  - 3.8. Направляющие вертикального перемещения стола
- 4. Держатели инструмента и инструмент**
  - 4.1. Шлифовальная лента
  - 4.2. Шлифовальная бобина
  - 4.3. Шлифовальный диск
- 5. Рабочий орган и привод инструмента**
  - 5.1. Ведомый шкив
  - 5.2. Ведущий шкив
- 6. Управление**
  - 6.1. Вертикальное перемещение стола
  - 6.2. Натяжение шлифовальной ленты
  - 6.3. Прижим утюжка
  - 6.4. Пульс управления
  - 6.5. Ручка перемещения стола
- 7. Предохранительные устройства (примеры)**
  - 7.1. Защитный и эксгаустерный кожух
  - 7.2. Защитный кожух ведомого шкива
- 8. Разное**
  - 8.1. Патрубок эксгаустерной системы
  - 8.2. Дверца
  - 8.3. Вал синхронизации механизма подъема стола
9. (Свободно)
10. Примеры работ

**Эквивалентные термины на английском языке**

- 1. Framework**
  - 1.1. Column
  - 1.2. Swan neck
  - 1.3. Stretcher
- 2. Feed of workpiece and/or tools**
  - 2.1. Travelling pad
  - 2.2. Pad carriage
  - 2.3. Pad slide bars
- 3. Workpiece support, clamp and guide**
  - 3.1. Table
  - 3.2. Table slide bars
  - 3.3. Table slide rollers
  - 3.4. Slide bar mountings
  - 3.5. Overtable
  - 3.6. Disc sanding table
  - 3.7. End stop
  - 3.8. Slide table rise and fall

- 4. Tool-holders and tools
  - 4.1. Sanding belt
  - 4.2. Sanding spindle
  - 4.3. Sanding disc
- 5. Workhead and tool drives
  - 5.1. Idle pulley
  - 5.2. Driven pulley
- 6. Controls
  - 6.1. Table height adjustment
  - 6.2. Belt tensioner
  - 6.3. Pad operating level
  - 6.4. Start/stop switch
  - 6.5. Table handrail
- 7. Safety devices (examples)
  - 7.1. Guard and dust hood
  - 7.2. Idle pulley guard
- 8. Miscellaneous
  - 8.1. Exhaust outlet
  - 8.2. Access door
  - 8.3. Cross-shaft for table height adjustment
- 9. (clause free)
- 10. Examples of work

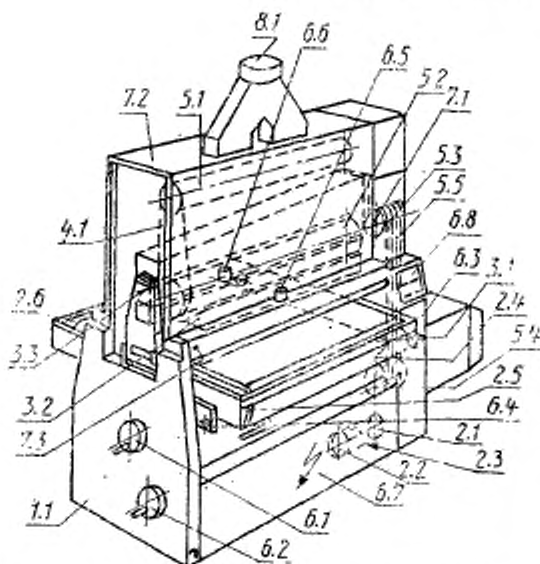
**ПРИЛОЖЕНИЕ 2**

*Обязательное*

**ИСО 9415—89 «Деревообрабатывающие станки.**

**Широколенточные шлифовальные станки. Терминология»**

1. Основные узлы и детали широколенточных шлифовальных станков указаны на чертеже под соответствующими номерами.



**Примечание.** Чертеж не определяет конструкцию станков.

## 2. Терминология

### 1. Корпус

#### 1.1. Станина

### 2. Подача заготовки и (или) инструмента

#### 2.1. Редуктор

#### 2.2. Вариатор скорости

#### 2.3. Приводной ремень

#### 2.4. Подающий ленточный конвейер

#### 2.5. Приводной валик подающего конвейера

#### 2.6. Натяжной валик подающего конвейера

### 3. Установка, крепление и перемещение заготовки

#### 3.1. Опорный стол подающего конвейера

#### 3.2. Прижим передний

#### 3.3. Прижим задний

### 4. Держатели инструмента и инструмент

#### 4.1. Шлифовальная лента

### 5. Рабочий орган и привод инструмента

#### 5.1. Натяжной барабан шлифовальной ленты

#### 5.2. Барабан шлифовальный

#### 5.3. Шкив ведомый

#### 5.4. Шкив электродвигателя

#### 5.5. Привод ременный

### 6. Управление

#### 6.1. Регулировка высоты стола

#### 6.2. Регулировка скорости подачи

- 6.3. Регулировка натяжения ленты конвейера
- 6.4. Фиксатор стола
- 6.5. Регулировка переднего приважа
- 6.6. Регулировка заднего приважа
- 6.7. Электрошкаф
- 6.8. Пульт управления
- 7. Предохранительные устройства
- 7.1. Тормоз
- 7.2. Кожух
- 7.3. Ограничитель толщины
- 8. Разное
- 8.1. Экстаустер
- 9. (Свободно)
- 10. Примеры работ
- 10.1. Калибрование
- 10.2. Белое шлифование
- 10.3. Отделочное шлифование
- 10.4. Промежуточное шлифование

Эквивалентные термины на английском языке

- 1. **Framework**
- 1.1. Body
- 2. **Feed of workpiece and/or tools**
- 2.1. Speed reduction box
- 2.2. Variable-speed drive
- 2.3. Drive belt
- 2.4. Feed conveyor belt
- 2.5. Feed conveyor drive roller
- 2.6. Feed conveyor idle roller
- 3. **Workpiece support, clamp an guide**
- 3.1. Table supporting in-feed conveyor
- 3.2. Front pressure plate

- 3.3. Rear pressure plate
- 4. Tool-holders and tools
- 4.1. Abrasive belt
- 5. Workhead and tool drives
- 5.1. Tensioning drum of abrasive belt
- 5.2. Sanding drum
- 5.3. Driven pulley
- 5.4. Motor pulley
- 5.5. Driving belt
- 6. Controls
- 6.1. Control of table height adjustment
- 6.2. Feed adjustment control
- 6.3. Conveyor tension adjustment control
- 6.4. Table lock control
- 6.5. Front pressure adjustment control
- 6.6. Rear pressure adjustment control
- 6.7. Electrical cabinet
- 6.8. Control panel
- 7. Safety devices (examples)
- 7.1. Brake
- 7.2. Protective hood
- 7.3. Depth limit switch
- 8. Miscellaneous
- 8.1. Exhaust hood
- 9. (clause free)
- 10. Examples of work
- 10.1. Calibrating sanding
- 10.2. Levelling sanding
- 10.3. Finishing sanding
- 10.4. Intermediate sanding

(ИУС № 4 1992 г.)

Редактор *И. М. Уварова*  
Технический редактор *Н. М. Ильичева*  
Корректор *Е. Н. Морозова*

Сдано в наб. 13.10.83  
0,22 уч.-изд. л.

Подп. к печ. 30.12.83  
Тираж 12000

0,5 ум. и л

0,6 усл. кр.-отт.  
Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник», Москва, Ляляк пер., 6 Зак. 1276