
Изменение № 1 ГОСТ 7353—70 Станки деревообрабатывающие сверлильные и сверлильно-пазовальные. Нормы точности

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.04.85 № 1078 срок введения установлен

с 01.01.86

На обложке и первой странице под наименованием стандарта указать обозначение: (СТ СЭВ 4589—84).

Наименование стандарта изложить в новой редакции: «Деревообрабатывающее оборудование. Станки сверлильные и сверлильно-пазовальные. Нормы точности

Woodworking equipment. Drilling and drilling-grooving machines. Norms of accuracy».

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на станки сверлильные и сверлильно-пазовальные по ГОСТ 12436—77.

Стандарт устанавливает требования к точности станков и дополнительные требования к общим условиям испытания станков на точность по ГОСТ 25338—82.

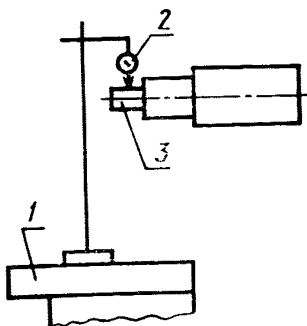
Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4589—84.

Точность установки станка по уровню не должна превышать 0,1 мм на длине 1000 мм».

Проверка 3. Чертеж заменить новым:

(Продолжение см. с 114)

(Продолжение изменения к ГОСТ 7353—70)



Таблицу изложить в новой редакции:

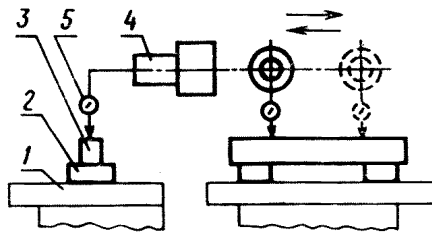
Что проверяется	Метод проверки	Допуск, мм
Радиальное биение посадочной части шпинделя	На рабочей поверхности стола 1 устанавливают стойку с индикатором 2 так, чтобы его измерительный наконечник касался образующей цилиндрической рабочей поверхно-	0,04

(Продолжение см. с. 115)

Что проверяется	Метод проверки	Допуск, мм
	<p>сти, плотно вставленной в отверстие шпинделя, контрольной оправки 3 у торца шпинделя и был перпендикулярен к образующей.</p> <p>Шпиндель приводят во вращение. Радиальное биение определяют как наибольшее значение алгебраической разности результатов измерений за один оборот шпинделя</p>	

Проверку 4 изложить в новой редакции:

Проверка 4



(Продолжение см. с. 116)

Что проверяется	Метод проверки	Допуск, мм
<p>Параллельность траектории перемещения оси шпинделя рабочей поверхности стола (для горизонтальных сверлильно-пазовальных станков)</p>	<p>На рабочей поверхности стола 1 перпендикулярно к оси шпинделя на двух опорах 2 (плоскопараллельных концевых мерах длины) одинаковой высоты устанавливают поверочную линейку 3.</p> <p>На шпинделе 4 укрепляют индикатор 5 так, чтобы его измерительный наконечник касался рабочей поверхности линейки и был перпендикулярен к ней.</p> <p>Шпиндель перемещают из одного крайнего положения в другое.</p> <p>Отклонение от параллельности определяют как наибольшее значение алгебраической разности результатов измерений</p>	<p>0,1 на длине 100 мм</p>

Проверка 9. Таблица. Графа «Метод проверки». Заменить значения: 50×100×300 мм «300×50×50 мм, не менее»; «0,05 мм на 100 мм» на «0,1 мм на 100 мм»; после слов «на чистом режиме» дополнить словами: «(скорость подачи не более 0,5 м/мин)»; предпоследний абзац изложить в новой редакции: «Измерения проводят в местах, указанных на эскизе, любым измерительным инструментом, погрешность измерения которого должна быть не менее 0,01 мм».

(ИУС № 7 1985 г.)