



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

СТАНКИ ДЛЯ ЗАТОЧКИ ПЛОСКИХ НОЖЕЙ  
С ПРЯМОЛИНЕЙНОЙ РЕЖУЩЕЙ КРОМКОЙ

НОРМЫ ТОЧНОСТИ

ГОСТ 16929—90

Издание официальное

Б3 1—90/6

5 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ССР ПО УПРАВЛЕНИЮ  
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ  
Москва

**СТАНКИ ДЛЯ ЗАТОЧКИ ПЛОСКИХ НОЖЕЙ  
С ПРЯМОЛИНЕЙНОЙ РЕЖУЩЕЙ КРОМКОЙ**

**Нормы точности**

Straight cutting edge grinders for flat knives.  
Norms of accuracy

**ГОСТ**

**16929—90**

ОКП 38 3161

**Дата введения** 01.01.91

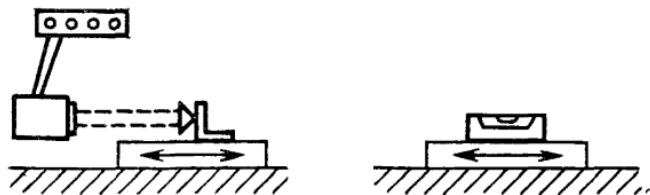
Настоящий стандарт распространяется на станки с вертикальным шпинделем классов точности Н, П, В для заточки плоских ножей с прямолинейной режущей кромкой, применяемые в деревообрабатывающих производствах.

**1. ТОЧНОСТЬ СТАНКА**

1.1. Общие требования к испытаниям на точность — по ГОСТ 8.

Нормы точности станков не должны превышать значений, указанных в пп. 1.2—1.10.

1.2. Прямолинейность рабочих поверхностей направляющих станины в продольном направлении



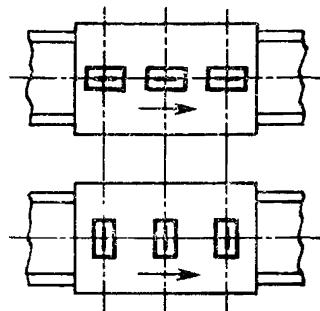
Черт. 1

Таблица 1

Длина направляющих, мм	Допуск, мкм, для станков классов точности		
	И	П	В
До 2500	40	24	15
Св. 2500	60	36	22

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 3, метод 6 или 7 (черт. 1).

### 1.3. Расположение рабочих поверхностей направляющих в горизонтальной плоскости в поперечном направлении



Черт. 2

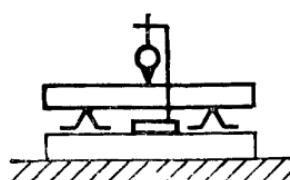
Таблица 2

Длина направляющих, мм	Допуск, мкм, для станков классов точности		
	И	П	В
До 2500	40*	24	15
Св. 2500	40 <sup>*</sup>	36	22

\* Допуск установлен на 1000 мм.

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 13, метод 3 (черт. 2).

1.4. Плоскостность рабочих поверхностей стола (выпуклость не допускается)



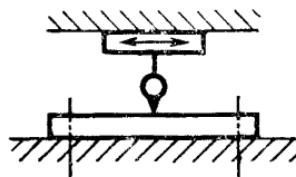
Черт. 3

Таблица 3

Длина стола, мм	Допуск, мкм, для станков классов точности		
	Н	П	В
До 1000	25	15	9
Св 1000 до 2500	40	24	15
Св 2500	60	36	22

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 4, метод 3 (черт. 3).

1.5. Параллельность рабочих поверхностей стола направлению перемещения каретки в вертикальной и горизонтальной плоскостях



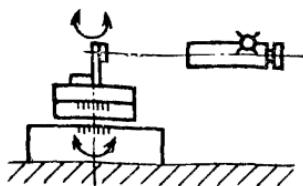
Черт. 4

Таблица 4

Длина стола, мм	Допуск, мкм, для станков классов точности		
	Н	П	В
До 1000	40	24	15
Св 1000 до 2500	60	36	22
Св 2500	100	60	37

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 6, метод 2а (черт. 4).

### 1.6. Соответствие угла поворота стола заданному по шкале



Черт. 5

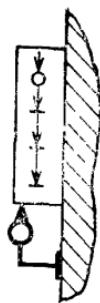
Допуск для станков классов точности:

Н . . . . .	60'
П . . . . .	40'
В . . . . .	25'

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 20, метод 2 (черт. 5).

Допускается осуществлять проверку поворота стола с помощью оптического квадранта, устанавливаемого на его рабочую поверхность.

### 1.7. Соответствие фактической величины подачи круга на глубину резания заданной по шкале лимба



Черт. 6

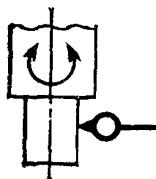
Допуск, мкм, для станков классов точности:

Н . . . . .	3
П . . . . .	2,5
В . . . . .	1,5

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 21, метод 1 (черт. 6).

### 1.8. Радиальное биение шпинделя шлифовального круга

Таблица 5

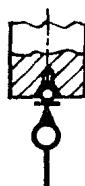


Черт. 7

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 15, метод 1 (черт. 7).

### 1.9. Осевое биение шпинделя шлифовального круга

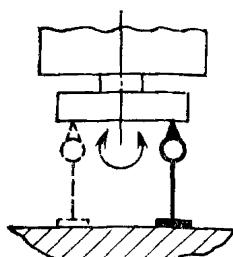
Таблица 6



Черт. 8

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 17, метод 1 (черт. 8).

### 1.10. Торцовое биение опорной поверхности фланца шлифовального круга



Черт. 9

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 18, метод 1 (черт. 9).

Таблица 7

Диаметр фланца, мм	Допуск, мкм, для станков классов точности		
	Н	П	В
До 32	10	6	4
Св. 32 до 50	16	10	6

Черт. 9

## 2. ТОЧНОСТЬ СТАНКА В РАБОТЕ

2.1. На станке затачивают плоские ножи с прямолинейной режущей кромкой

Заточку производят на десять проходов на чистовом режиме, указанном в руководстве по эксплуатации к станку.

При наличии заусенца он должен быть удален.

2.2. Нормы точности заточенных ножей не должны превышать значений, указанных в пп. 2.3—2.5.

### 2.3. Прямолинейность заточенной режущей кромки

Т а б л и ц а 8

Наибольшая длина ножа, мм	Допуск, мкм, на длине 1000 мм для станков классов точности		
	Н	П	В
До 2500	100	60	37
Св 2500	120	72	45

Нож проверяют на стое в зажатом состоянии.

Поверочную линейку прикладывают рабочей гранью к режущей кромке ножа так, чтобы она была перпендикулярна передней грани ножа.

Зазор между режущей кромкой и линейкой контролируют щупом.

### 2.4. Точность угла заострения

Допуск для станков классов точности:

Н . . . . . 60'

П . . . . . 40'

В . . . . . 25'

Угол заострения заточенного ножа измеряют угломером.

### 2.5. Шероховатость заточенных граней ножа

Параметр шероховатости, мкм, для станков классов точности:

Н . . . . .  $R_a \leq 1,25$

П . . . . .  $R_a \leq 0,63$

В . . . . .  $R_a \leq 0,32$

Проверку шероховатости заточенных граней ножа производят при помощи универсальных средств контроля шероховатости поверхности.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР**

### РАЗРАБОТЧИКИ

Э. Ф. Харитонович; Р. К. Лукашина

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 02.02.90 № 142**

**3. Срок проверки 1996 г., периодичность проверки — 5 лет**

**4. ВЗАМЕН ГОСТ 16929—71**

**5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 8—82	1.1
ГОСТ 22267—76	1.2—1.10

Редактор А. Л. Владимиров  
Технический редактор В. Н. Прусакова  
Корректор Е. А. Богачкова

Сдано в наб. 13.02.90 Подп. в печ. 08.05.90 0,5 усл. печ. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,33 уч.-изд. л.  
Тираж 8000 Цена 5 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1633