



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

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

НОРМЫ ТОЧНОСТИ

ГОСТ 16929—90

Издание официальное

БЗ 1—90/6
5 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР 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

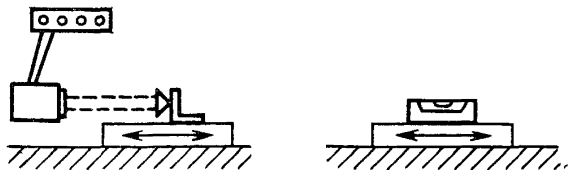
Дата введения 01.01.91

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



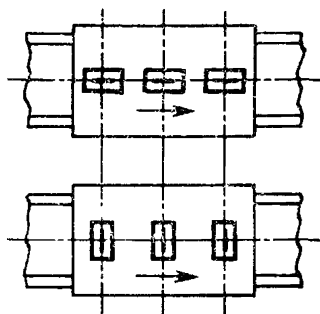
Черт. 1

Таблица 1

Длина направляющих мм	Допуск, мкм, для станков классов точности		
	Н	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

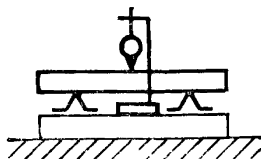
Таблица 2

Длина направляющих, мм	Допуск, мкм, для станков классов точности		
	Н	П	В
До 2500	40*	24	15
Св. 2500	40~	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)



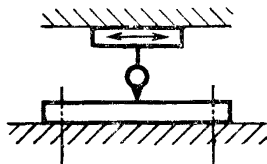
Черт. 3

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



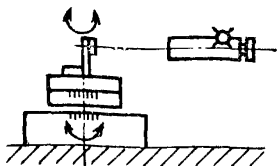
Черт. 4

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

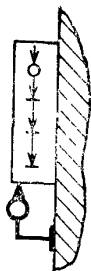
Допуск для станков классов точности:

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

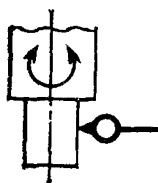
Допуск, мкм, для станков классов точности:

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

Диаметр шпинделя, мм	Допуск, мкм, для станков классов точности		
	Н	П	В
До 32	15	9	6
Св. 32 до 50	20	12	7

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

1.9. Осовое биение шпинделя шлифовального круга

Таблица 6



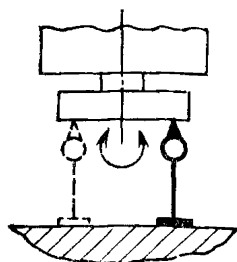
Черт. 8

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

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

1.10. Торцовое биение опорной поверхности фланца шлифовального круга

Таблица 7



Черт. 9

Диаметр фланца, мм	Допуск, мкм, для станков классов точности		
	Н	П	В
До 50	15	9	6
Св. 50	20	12	7

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 18, метод 1 (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, указаниом 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

Таблица 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 столе 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.
Тир. 8000 Цена 5 к.

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