ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

# СТАНКИ КРУГЛОПИЛЬНЫЕ ОБРЕЗНЫЕ ДЛЯ ПРОДОЛЬНОЙ РАСПИЛОВКИ ПИЛОМАТЕРИАЛОВ

## НОРМЫ ТОЧНОСТИ

## ГОСТ 23183—78

Издание официальное

Е

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР по СТАНДАРТАМ
Москва

ОФМ.КИРИ

**РАЗРАБОТАН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

М. М. Гвоздев, Э. Д. Авдеев, П. И. Ланда, В. А. Масленникова

**ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Член Коллегии В. А. Трефилов

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 23 июня 1978 г. № 1657

УДК 674.053:621.93:62-187:006.354 Группа Г52

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# СТАНКИ КРУГЛОПИЛЬНЫЕ ОБРЕЗНЫЕ ДЛЯ ПРОДОЛЬНОЙ РАСПИЛОВКИ ПИЛОМАТЕРИАЛОВ

**Нормы точности**

Edging circular sawing machines.
Standards of accuracy

# ГОСТ 23183—78

**Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 26 июня 1978 г. № 1657 срок действия установлен**

**с 01.07 1979 г.**
**до 01.07 1984 г.**

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

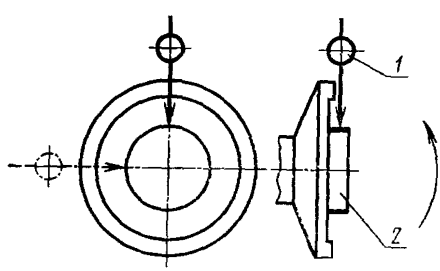
Настоящий стандарт устанавливает нормы точности станков, изготовляемых для нужд народного хозяйства и на экспорт.

Общие условия испытания станков на точность — по ГОСТ 8—77.

Погрешность выверки станка по уровню не должна быть более 0,1 мм/м.

## 1. ПРОВЕРКА ТОЧНОСТИ СТАНКА

Проверка 1.1. **Радиальное биение поверхности посадочной шейки пильного вала**




Черт 1.

Допуск 0,04 мм.

**Издание официальное** **Перепечатка воспрещена**

★
Е

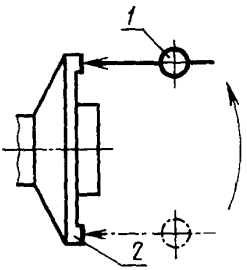
© Издательство стандартов, 1978

### Метод проверки

На каретку устанавливают показывающий измерительный прибор *1* так, чтобы его измерительный наконечник касался поверхности посадочной шейки пильного вала *2*.

Биение определяют как наибольшую алгебраическую разность показаний измерительного прибора в каждом его положении.

## Проверка 1.2. Торцовое биение поверхности опорной шайбы пильного вала




Черт. 2

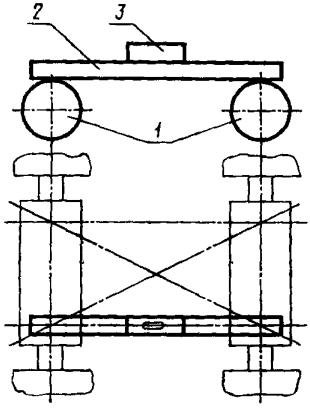
Допуск 0,03 мм на диаметре 100 мм.

### Метод проверки

На каретку устанавливают измерительный прибор *1* так, чтобы его измерительный наконечник касался торцовой поверхности опорной шайбы *2* у ее периферии и был перпендикулярен ей.

Биение определяют как наибольшую алгебраическую разность показаний измерительного прибора в каждом его положении.

Проверка 1.3. **Расположение образующих нижних подающих вальцов в одной горизонтальной плоскости**




Черт. 3

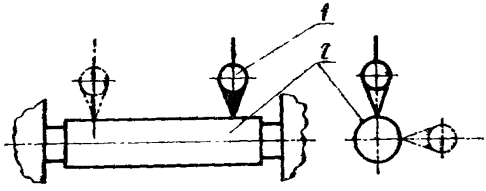
Допуск 0,8 мм на длине 1000 мм.

**Метод проверки**

На вальцы *1* устанавливают поверочную линейку *2* с уровнем *3* в продольных и диагональных положениях.

Отклонение определяют как наибольшую величину показаний уровня.

Проверка 1.4. **Параллельность перемещения подвижной каретки образующей нижнего подающего вальца в горизонтальной и вертикальной плоскостях**




Черт. 4

Допуск 0,5 мм на длине 1000 мм.

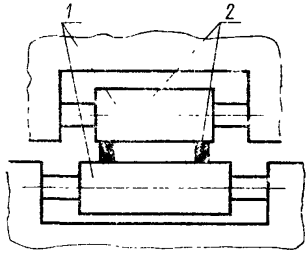
### Метод проверки

На каретку устанавливают измерительный прибор *1* так, чтобы его измерительный наконечник касался рабочей поверхности нижнего подающего вальца *2* и был перпендикулярен ей. Каретку перемещают вдоль оси пильного вала на всю длину хода.

Измерения производят в вертикальной и горизонтальной плоскостях.

Отклонения в каждой плоскости определяют как наибольшую разность результатов измерений на длине хода.

## Проверка 1.5. **Параллельность образующих верхних и нижних подающих вальцов между собой**




Черт. 5

Допуск 0,6 мм на длине 1000 мм.

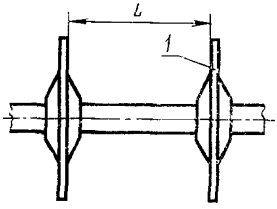
### Метод проверки

Между верхним и нижним вальцами *1* в точках, наиболее удаленных друг от друга, устанавливают плоскопараллельные концевые меры длины *2*.

Величину просвета между образующей верхнего вальца и незажатой плоскопараллельной концевой мерой длины измеряют щупом.

Отклонение определяют как наибольшую величину зазора на длине измерения.

Проверка 1.6. **Точность установки подвижной пилы на заданный размер**




Черт. 6

Допуск ±1,4 мм.

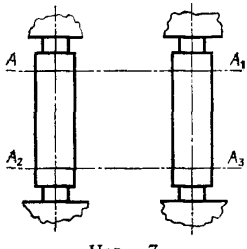
**Метод проверки**

На пильном валу устанавливают контрольные диски *1*. На станке последовательно задают различные размеры ширины досок.

Измеряют расстояние *L* между контрольными дисками, которое должно соответствовать заданной ширине доски с учетом припуска по ГОСТ 6782.2—75.

Отклонение определяют как разность между заданным и полученным размерами.

Проверка 1.7. **Параллельность нижних подающих вальцов между собой**




Черт. 7

Допуск 0,5 мм на длине 1000 мм.

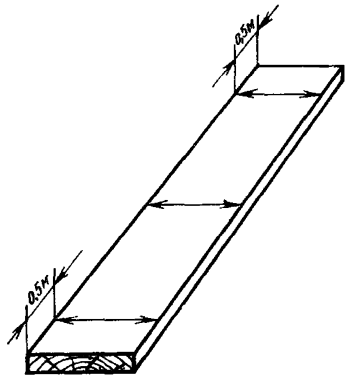
**Метод проверки**

Расстояние в точках $AA_1$ и $A_2A_3$ измеряют в двух сечениях по длине вальцов на расстояние до 20 мм от торцов вальцов.

Отклонение определяют как разность результатов на длине измерения.

## 2. ПРОВЕРКА СТАНКА В РАБОТЕ

Проверка 2.1. **Соответствие ширины выпиливаемых досок заданному размеру**



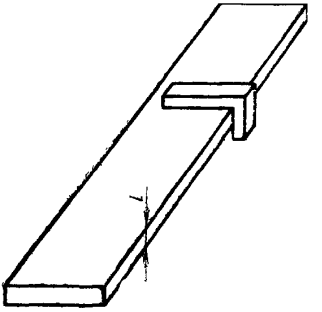

Черт. 8

Допуск при ширине доски:
до 100 мм . . . . ±2,0 мм
св. 100 мм . . . . ±3,0 мм

### Метод проверки

На станке выпиливают доски. Ширину обработанных досок измеряют в трех сечениях, указанных на черт. 8.

Проверка 2.2. **Перпендикулярность поверхности пропила пласти доски**



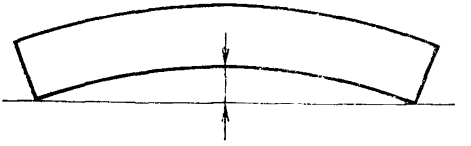

Черт. 9

Допуск 0,5 мм на длине $l=100$ мм.

**Метод проверки**

Перпендикулярность поверхности пропила пласти доски проверяют угольником и щупом.

Проверка 2.3. **Прямолинейность поверхности пропила**



Черт. 10

Допуск 0,2% от длины доски.

**Метод проверки**

Прямолинейность поверхности пропила проверяют струной, которую натягивают по кромке доски. Величину кривизны измеряют линейкой.

Редактор *В. П. Огурцов*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *М. Н. Гринвальд*

Сдано в набор 11.07.78 Подп. в печ. 18.08.78 0,625 п. л. 0,33 уч.-изд. л. Тир. 8000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256 Зак. 2314

**Изменение № 1 ГОСТ 23183—78 Станки круглопильные обрезные для продольной распиловки пиломатериалов. Нормы точности**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22.09.88 № 3214**

**Дата введения 01.07.89**

Вводная часть. Первый абзац изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на круглопильные обрезные станки, предназначенные для продольной обрезки необрезных пиломатериалов»;

заменить ссылку: ГОСТ 8—77 на ГОСТ 25338—82.

Проверка 1.4. Наименование и метод проверки изложить в новой редакции: **«Параллельность перемещения подвижной каретки образующих смежных нижних подающих вальцов в горизонтальной и вертикальной плоскостях.**

**Метод проверки**

На каретку (суппорт, пиноль) устанавливают измерительный прибор (индикатор) *1* так, чтобы его измерительный наконечник касался рабочей поверхности одного из смежных вальцов *2* каждой группы и был перпендикулярен ей. Каретку (суппорт, пиноль) перемещают вдоль оси пинольного вала на всю длину хода.

Измерения проводят в вертикальной и горизонтальной плоскостях.

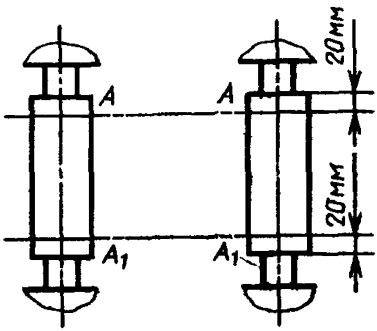
Отклонение в каждой плоскости равно наибольшей разности результатов измерений на длине хода».

Проверка 1.5. Заменить значение допуска: 0,6 мм на 0,4 мм.

Проверка 1.6. Заменить значение допуска: ±1,4 мм на ±1,2 мм.

*(Продолжение см. с. 140)*

Проверку 1.7 изложить в новой редакции: «1.7. **Параллельность нижних подающих вальцов одной группы между собой**




Черт. 7

Допуск 0,4 мм на длине 1000 мм

В плоскостях АА и $A_1A_1$ измеряют микрометрическим нутромером расстояние между вальцами.

Отклонение равно наибольшей разности результатов по длине измерения».

Проверка 2.1. Заменить значение допуска: ±3,0 мм на +3,0; —2,0 мм.

Проверка 2.3. Заменить слова: «Допуск 0,2 % от длины доски» на «Допуск 1 мм на длине 1000 мм».

(ИУС № 1 1989 г.)