



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

**РАМЫ ЛЕСОПИЛЬНЫЕ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ
ОДНОЭТАЖНЫЕ**

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ. НОРМЫ ТОЧНОСТИ

ГОСТ 10295—90

(СТ СЭВ 4997—85 и СТ СЭВ 6686—89)

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Деревообрабатывающее оборудование
**РАМЫ ЛЕСОПИЛЬНЫЕ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ
ОДНОЭТАЖНЫЕ**

Основные параметры. Нормы точности

Woodworking equipment. Vertical one-storey saw frames. Basic parameters. Standards of accuracy

**ГОСТ
10295—90
(СТ СЭВ
4997—85)
(СТ СЭВ
6686—89)**

ОКП 383211

Дата введения 01.01.91

Настоящий стандарт распространяется на вертикальные одноэтажные двухшатунные лесопильные рамы, предназначенные для распиловки бревен и брусьев.

Стандарт не распространяется на лесопильные рамы для распиловки коротких бревен и брусьев.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Основные параметры рам должны соответствовать указанным в таблице.

Размеры, мм

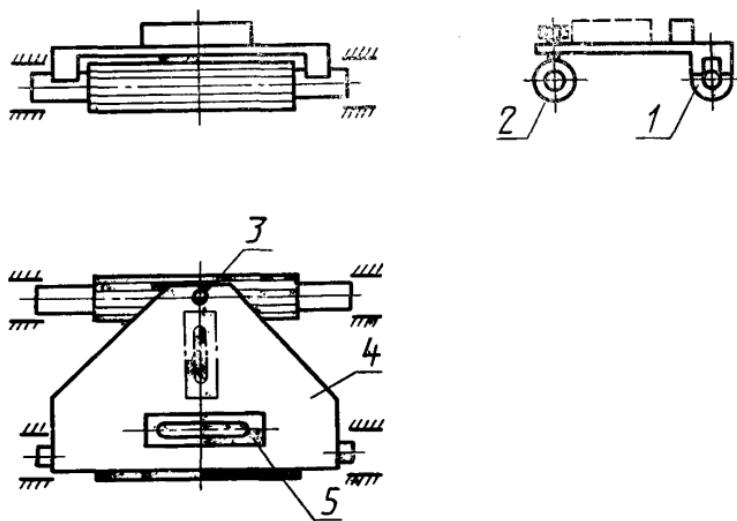
| Наименование параметра | Значение параметра | |
|--|--------------------|--------|
| Ширина просвета пильной рамки | 630 | 800 |
| Ход пильной рамки, не менее | 400 | 500 |
| Наибольший диаметр распиливаемых бревен (в вершине) | 380 | 520 |
| Длина распиливаемых бревен и брусьев: наименьшая, не более | 3000 | 3000 |
| наибольшая, не менее | 7500 | 7500 * |
| Число двойных ходов пильной рамки в минуту, не менее | 270 | 250 |
| Наибольшее число пил в поставе, не менее | 12 | 14 |
| Наибольшая подача бревна и бруса на один двойной ход пильной рамки, не менее | 35 | 40 |

2. ПРОВЕРКА ГЕОМЕТРИЧЕСКОЙ ТОЧНОСТИ ЛЕСОПИЛЬНОЙ РАМЫ

2.1. Перед проверкой рама должна быть установлена по уровню. Допуск на установку не должен превышать 0,1 мм на длине 1000 мм.

Общие требования к испытаниям лесопильных рам на точность — по ГОСТ 25338.

2.2. Горизонтальность осей нижних подающих вальцов



Черт. 1

Допуск горизонтальности 0,3 мм на длине 1000 мм.

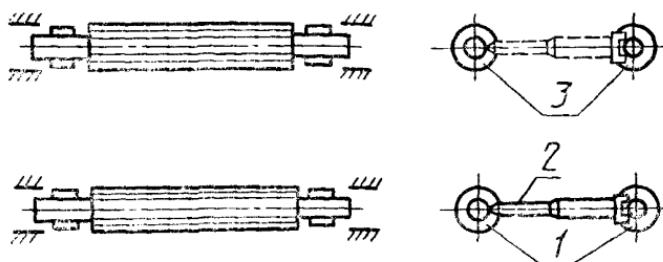
Проверка проводится в соответствии со схемой, указанной на черт. 1.

На валу переднего (заднего) нижнего подающего вальца 1 (2) устанавливают специальное приспособление 4 так, чтобы его регулировочный винт 3 касался средней точки заднего (переднего) нижнего вальца 2(1).

На приспособлении устанавливают уровень 5 в направлении подачи и регулировочным винтом выставляют приспособление в горизонтальной плоскости. Затем уровень устанавливают параллельно проверяемому вальцу.

Отклонение от горизонтальной плоскости равно наибольшему показанию уровня.

2.3. Параллельность осей нижних и верхних подающих вальцов в горизонтальной плоскости



Черт. 2

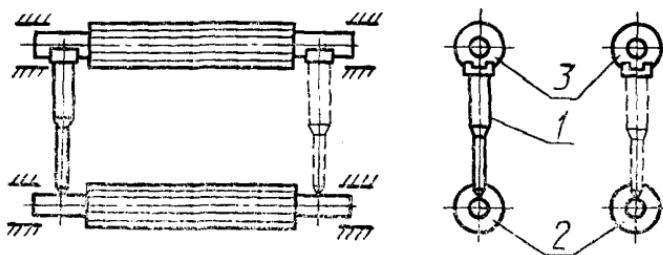
Допуск параллельности 0,3 мм на длине 1000 мм.

Проверка проводится в соответствии со схемой, указанной на черт. 2.

Микрометрический нутромер 2 со специальной призмой устанавливают между валами нижних подающих вальцов 1 (верхних подающих вальцов 3) в точках, наиболее удаленных друг от друга по длине вала.

Отклонение от параллельности равно алгебраической разности показаний нутромера.

2.4. Параллельность осей нижних и верхних передних и задних подающих вальцов в вертикальной плоскости



Черт. 3

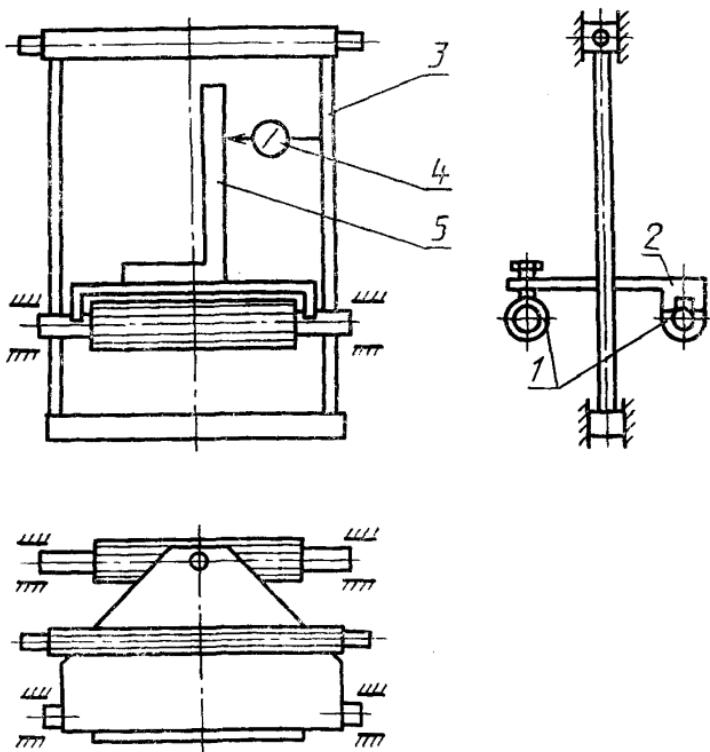
Допуск параллельности 0,5 мм на длине 1000 мм.

Проверка проводится в соответствии со схемой, указанной на черт. 3.

Микрометрический нутромер 1 со специальной призмой устанавливают между валами нижнего 2 и верхнего 3 задних подающих вальцов (передних подающих вальцов) в точках, наиболее удаленных друг от друга по длине вала.

Отклонение от параллельности равно алгебраической разности показаний нутромера.

2.5. Перпендикулярность перемещения пильной рамки оси переднего нижнего подающего вальца



Черт. 4

Допуск перпендикулярности 0,7 мм на длине 1000 мм.

Проверка проводится в соответствии со схемой, указанной на черт. 4.

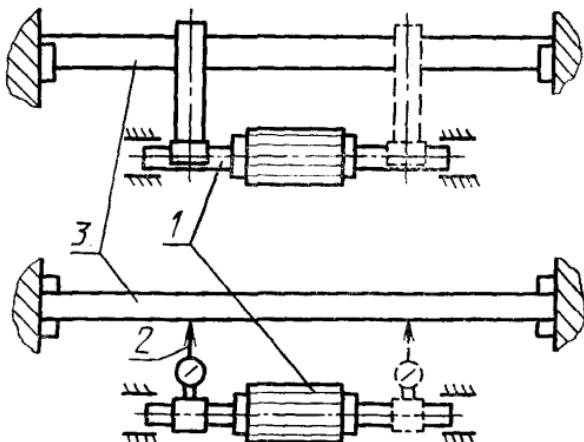
На валы нижних подающих вальцов 1 устанавливают специальное приспособление 2.

На стойке пильной рамки 3 при ее крайнем верхнем положении укрепляют стойку с индикатором 4 так, чтобы его измерительный наконечник касался вертикальной грани поверочного угольника 5, установленного на специальном приспособлении.

Пильную рамку опускают в крайнее нижнее положение.

Отклонение от перпендикулярности равно алгебраической разности показаний индикатора на длине перемещения.

2.6. Параллельность установочной линейки оси переднего нижнего подающего вальца



Черт. 5

Допуск параллельности 0,3 мм на длине 1000 мм.

Проверка проводится в соответствии со схемой, указанной на черт. 5.

На валу переднего нижнего подающего вальца 1 устанавливают индикатор 2 на стойке со специальной призмой так, чтобы его измерительный наконечник касался рабочей грани установочной линейки 3.

Вертикальное положение стойки индикатора проверяют по уровню.

Измерения проводят в точках, наиболее удаленных друг от друга.

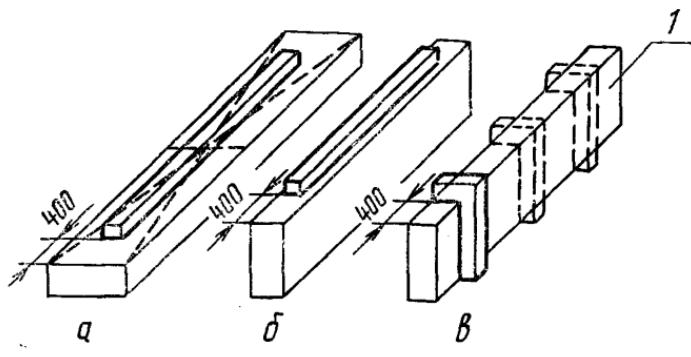
Отклонение от параллельности равно алгебраической разности показаний индикатора.

3. ПРОВЕРКА ТОЧНОСТИ ЛЕСОПИЛЬНОЙ РАМЫ В РАБОТЕ

3.1. Требования к распиливаемым лесоматериалам

Проверка лесопильной рамы на точность пиломатериалов следует проводить при распиловке круглых лесоматериалов диаметром в вершине не менее 200 мм и длиной не менее 3000 мм на обрезные доски и брусья с толщиной не менее 40 мм, для осуществления проверки необходимо изготовить не менее двух образцов.

Проверка точности лесопильных рам в работе проводится в соответствии со схемой, указанной на черт. 6.



1 — базовая поверхность

Черт. 6

3.2. Плоскость по пласти образца

Допуск плоскости по пласти в продольном и диагональном направлениях 2 мм на длине 1000 мм, в поперечном направлении 1 мм на длине 100 мм.

Проверка проводится в соответствии со схемой, указанной на черт. 6а.

3.3. Прямолинейность по кромке образца

Допуск прямолинейности по кромке 2 мм на длине 1000 мм.

Проверка проводится в соответствии со схемой, указанной на черт. 6б.

Плоскость и прямолинейность поверхностей пропила проверяются поверочной линейкой и щупом.

3.4. Перпендикулярность поверхности пропила базовой поверхности образца

Допуск перпендикулярности — ± 2 мм на длине 100 мм.

Проверка проводится в соответствии со схемой, указанной на черт. 6в.

Перпендикулярность поверхностей пропила проверяют угольником и щупом.

3.5. Равномерность ширины и толщины образца

Предельные отклонения пиломатериалов по толщине и ширине, мм:

| | |
|-----------------------|------|
| до 32 мм | ±1,0 |
| от 32 до 100 мм . . . | ±2,0 |
| более 100 мм | ±3,0 |

Равномерность ширины и толщины обрезных досок проверяют штангенциркулем.

Образцы — обрезные доски и брусья.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

С. М. Хасдан, Э. Д. Авдеев

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного Комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 01.03.90 № 327

3. Срок проверки — 1999 г., периодичность проверки — 10 лет.
4. Стандарт соответствует СТ СЭВ 4997—85 в части ширины просвета пильной рамки 630 и 800 мм, СТ СЭВ 6686—89
5. ВЗАМЕН ГОСТ 10295—75 и ГОСТ 15994—70
6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|--------------|
| ГОСТ 25338—82 | 2.1 |

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Л. А. Кузнецова*
Корректор *Р. Н. Корчагина*

Сдано в наб. 19.03.90 Подп. в печ 23.05.90 0,76 усл. печ. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,40 уч.-изд. л.
Тираж 8000 Цена 10 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1731