



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

ДЕРЕVOOБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ  
РАМЫ ЛЕСОПИЛЬНЫЕ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ  
ДВУХЭТАЖНЫЕ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

НОРМЫ ТОЧНОСТИ

ГОСТ 10294—90

(СТ СЭВ 4998—85, СТ СЭВ 6687—89)

Издание официальное

БЗ 2—90/152

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ  
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ  
Москва

Деревообрабатывающее оборудование  
РАМЫ ЛЕСОПИЛЬНЫЕ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ  
ДВУХЭТАЖНЫЕ.

Основные параметры  
Нормы точности

ГОСТ  
10294—90  
(СТ СЭВ  
4998—85,  
СТ СЭВ  
6687—89)

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

ОКП 38 3220

Дата введения 01.01.91

Настоящий стандарт распространяется на лесопильные двухэтажные вертикальные рамы для распиловки бревен и брусьев.

## 1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Основные параметры рам должны соответствовать указанным в таблице.

Размеры, мм

Наименование параметра	Значение параметра		
Ширина просвета пильной рамки	500	750	1000
Ход пильной рамки, не менее	600		700
Диаметр распиливаемых бревен (в вершине): наибольший, не менее	280	520	700
	100		170
Высота бруса для рам второго ряда: наибольшая, не менее	240	400	600
	75	100	150

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1990

## Размеры, мм

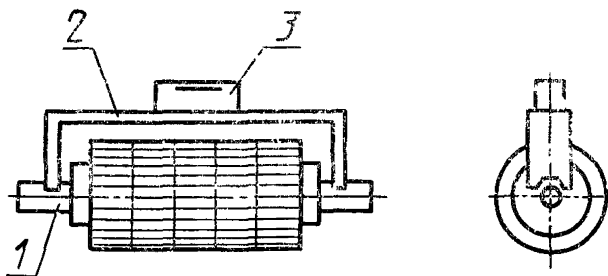
Наименование параметра	Значение параметра		
Длина распиливаемых бревен и брусьев: наибольшая, не менее	7500		
	3000		
наименьшая, не более			
Число двойных ходов пильной рамки в минуту, не менее	360	320	250
Наибольшая подача бревна (бруса) на один двойной ход пильной рамки, не менее	80	80	40
Наибольшее число пил в поставе, не менее	10	12	20

## 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 0,2 мм на длине 1000 мм.

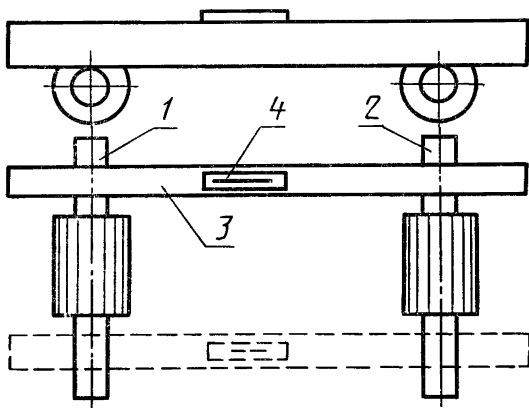
Проверка проводится в соответствии со схемой, указанной на черт. 1.

На валу подающего вальца 1 устанавливают специальный мостик 2 с призматическими основаниями и уровень 3.

Измерения проводят поочередно на переднем и заднем нижних подающих вальцах.

Отклонение от горизонтальной плоскости определяют по наибольшему показанию уровня.

**2.3. Расположение осей нижних подающих вальцов в одной горизонтальной плоскости**



Черт. 2

Допуск горизонтальности 0,4 мм на длине 1000 мм.

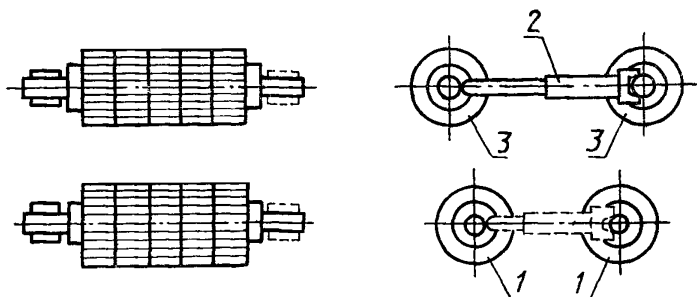
Проверка проводится в соответствии со схемой, указанной на черт. 2.

На шейки 1 и 2 переднего и заднего нижних подающих вальцов устанавливают поверочную линейку 3, на которой размещают уровень 4.

Измерения проводят в двух положениях.

Отклонения определяют по наибольшему показанию уровня.

#### 2.4. Параллельность осей нижних и верхних подающих валцов в горизонтальной плоскости



Черт. 3

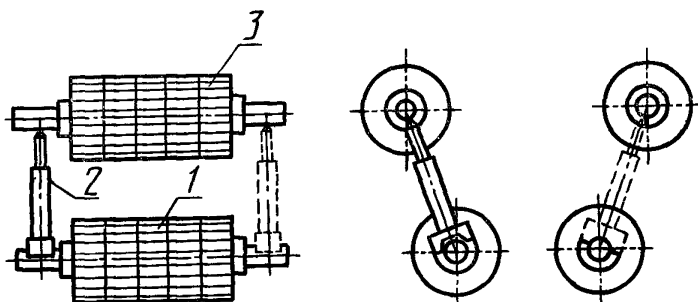
Допуск параллельности 0,3 мм на длине 1000 мм.

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

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

Отклонение параллельности равно алгебраической разности показаний нутромера.

#### 2.5. Параллельность осей нижних и верхних передних и задних подающих валцов в вертикальной плоскости



Черт. 4

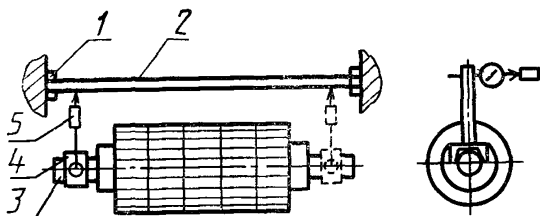
Допуск параллельности 0,5 мм на длине 1000 мм.

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

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

Отклонение от параллельности равно алгебраической разности показаний нутромера.

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.

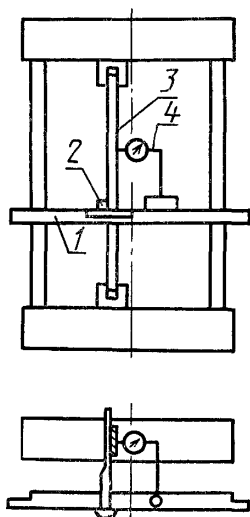
На валу переднего нижнего подающего вальца 3 на стойке 4 со специальной призмой устанавливают индикатор 5 так, чтобы его измерительный наконечник касался рабочей грани поверочной линейки 2 (закрепленной на пластиках 1) и был перпендикулярен к ней.

Вертикальное положение стойки индикатора проверяют по уровню.

Измерения проводят в точках, наиболее удаленных друг от друга.

Отклонение от параллельности равно алгебраической разности показаний индикатора.

## 2.7. Вертикальность перемещения пильной рамки



Черт. 6

Допуск вертикальности 0,35 мм на длине 1000 мм.

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

На базовой поверхности лесопильной рамы устанавливают линейку 1 для установки пил с закрепленным на ней специальным угольником 2.

В пильной рамке, поднятой в крайнее верхнее положение, закрепляют контрольную полосу 3 так, чтобы по всей ширине прилегала она к рабочей грани угольника.

Точность вертикального закрепления контрольной полосы 0,05 мм на длине 1000 мм проверяют рамным уровнем.

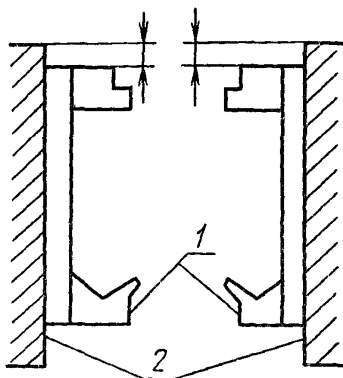
На линейке устанавливают индикатор 4 так, чтобы его измерительный наконечник касался поверочной грани контрольной полосы и был перпендикулярен к ней.

Пильную рамку опускают в крайнее нижнее положение.

Отклонение равно алгебраической разности показаний индикатора по всей длине перемещения пильной рамки.

**Примечание.** Проверку проводят при зазорах между ползунами и направляющими не более 0,3 мм.

## 2.8. Параллельность совместных перемещений обеих (правой и левой) направляющих при изменении уклона пильной рамки



Черт. 7

Допуск параллельности 0,6 мм на длине 1000 мм.

Проверка проводится в соответствии со схемой, указанной на черт. 7.

Направляющие 1 устанавливают в положение, соответствующее наименьшему уклону пильной рамки, а затем перемещают в сторону увеличения уклона.

Штангенциркулем измеряют расстояние от края станины 2 до подвижных плит левой и правой направляющих.

Измерения проводят в двух крайних и одном промежуточном положении направляющих.

Отклонение равно наибольшей алгебраической разности результатов измерений в отдельных положениях направляющих.

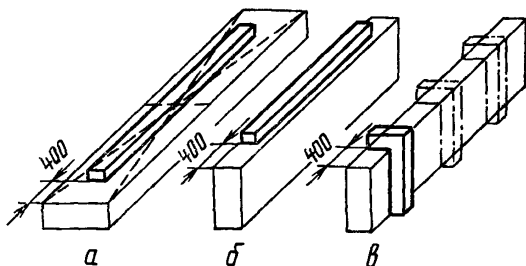
## 3. ПРОВЕРКА ТОЧНОСТИ ЛЕСОПИЛЬНОЙ РАМЫ В РАБОТЕ

3.1. Проверку лесопильной рамы в работе проводят у потребителя после ее установки на фундаменте.

3.2. Требования к распиливаемым лесоматериалам.

Проверку лесопильной рамы на точность пиломатериалов следует проводить при распиловке не менее 2 шт. круглых лесоматериалов диаметром в вершине не менее 200 мм и длиной 3000 мм на обрезные доски и брусья толщиной не менее 40 мм.

Проверка точности лесопильных рам в работе проводится в соответствии со схемой, указанной на черт. 8.



Черт. 8

### 3.3. Плоскостность по пласти образца

Допуск плоскостности 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. 8а.

### 3.4. Прямолинейность по кромке образца

Допуск прямолинейности по кромке 2 мм на длине 1000 мм.

Проверка проводится в соответствии со схемой, указанной на черт. 8б.

Плоскостность и прямолинейность поверхности пропила проверяют поверочной линейкой длиной до 2200 мм и щупом.

### 3.5. Перпендикулярность поверхности пропила базовой поверхности образца

Допуск перпендикулярности  $\pm 2$  мм на длине 100 мм.

Проверка проводится в соответствии со схемой, указанной на черт. 8в.

Перпендикулярность поверхности пропила проверяют угольником и щупом.

### 3.6. Равномерность ширины и толщины образца

Предельные отклонения пиломатериалов по ширине и толщине, мм:

до 32 мм . . .  $\pm 1,0$

от 32 до 100 мм .  $\pm 2,0$

более 100 мм . .  $\pm 3,0$

Равномерность ширины и толщины обрезных досок проверяют штангенциркулем.

Образцы — обрезные брусья и доски (см. черт. 8).

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

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

**РАЗРАБОТЧИКИ**

С. М. Хасдан, М. Н. Суворов, П. И. Ланде

- 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 01.03.90 № 328

- 3. Срок проверки — 1999 г., периодичность проверки — 10 лет.**

- 4. Стандарт соответствует** СТ СЭВ 4998—85 в части ширины просвета пильной рамки 500, 750 и 1000 мм, СТ СЭВ 6687—89

- 5. ВЗАМЕН** ГОСТ 10294—75 и ГОСТ 16415—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 0,75 усл. печ. л., 0,75 усл. кр.-отт. 0,45 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. 1745