МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

СТАНКИ КРУГЛОПИЛЬНЫЕ ДЛЯ ПОПЕРЕЧНОЙ РАСПИЛОВКИ ПИЛОМАТЕРИАЛОВ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ. НОРМЫ ТОЧНОСТИ

Издание официальное

БЗ 11—2000

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

ostrogi.ru

УДК 674.05 : 006.354 Группа Г52

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Деревообрабатывающее оборудование

СТАНКИ КРУГЛОПИЛЬНЫЕ ДЛЯ ПОПЕРЕЧНОЙ РАСПИЛОВКИ ПИЛОМАТЕРИАЛОВ

Основные параметры. Нормы точности

ГОСТ 9335—89

Woodworking machinery. Circular sawing machines for cross sawing of sawn-timber. Basic parameters. Norms of accuracy

МКС 79.120.10
ОКП 38 3111

Дата введения 01.07.90

Настоящий стандарт распространяется на круглопильные однопильные станки с нижним и верхним расположением пил, предназначенные для поперечной распиловки (торцовки) пиломатериалов, и устанавливает основные параметры и нормы точности.

Нормы точности не распространяются на круглопильные станки для поперечного раскроя пиломатериалов лесопильных производств.

Требования стандарта являются обязательными.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

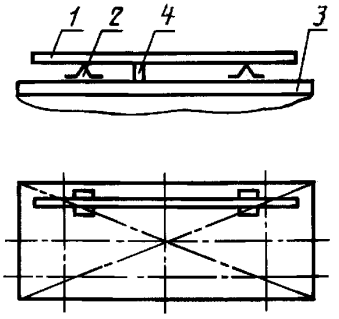
1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Основные параметры станков должны соответствовать указанным в таблице.

Размеры в мм

Наименование параметра	Значение		
Наибольшая ширина обрабатываемого материала	250	400	630
Наибольшая номинальная толщина обрабатываемого материала (высота пропила), не менее	100		
Скорость резания, м/с, не более	75		
Наибольшее число двойных ходов пильной каретки в минуту на холостом ходу (машинный цикл), не менее	60	45	40

2. ТОЧНОСТЬ СТАНКА



2.1. Общие требования к испытаниям станков на точность — по ГОСТ 25338.

2.2. **Плоскостность рабочей поверхности стола (для станков с плоским столом)**

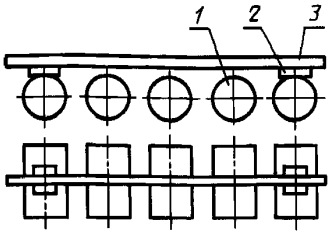
Допуск 0,2 мм на длине 500 мм (выпуклость не допускается).

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 4, метод 2.

Черт. 1

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1989
© ИПК Издательство стандартов, 2004



Черт. 2

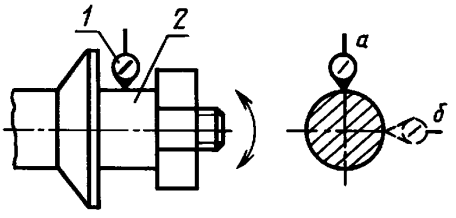
2.3. **Расположение образующих цилиндрических поверхностей роликов стола в одной плоскости (для станков с роликовым столом)**

Допуск 0,5 мм на длине 1000 мм.

На верхние образующие цилиндрических поверхностей рабочих роликов *1* устанавливают на двух опорах *2* (плоскопараллельных концевых мерах длины) одинаковой высоты рабочей поверхностью поверочную линейку *3*. Расстояние между образующей цилиндрической поверхности каждого ролика и рабочей поверхностью поверочной линейки измеряют плоскопараллельными концевыми мерами длины и щупом в трех или более положениях роликов с поворотом их не менее чем на 90°.

Отклонение равно наибольшей разности результатов измерений в каждом положении.

2.4. **Радиальное биение шейки пильного вала**

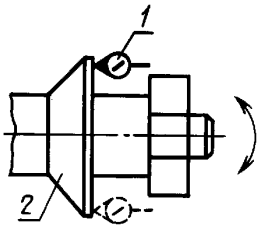


Черт. 3

Допуск 0,03 мм.

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 15, метод 1.

2.5. **Торцевое биение поверхности опорной шайбы пильного вала**



Черт. 4

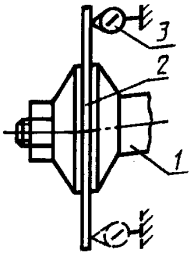
Допуск 0,03 мм на диаметре 100 мм.

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

2.6. **Параллельность плоскости вращения пильного диска направлению его перемещения**

Допуск 0,2 мм на длине перемещения 100 мм.

На пильном валу *1* укрепляют контрольный диск *2* диаметром не менее 300 мм.



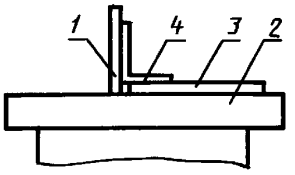
Черт. 5

Пильный вал устанавливают в крайнее положение. На неподвижной части станка устанавливают стойку с индикатором *3* так, чтобы его измерительный наконечник касался боковой поверхности контрольного диска в точке, наиболее удаленной от оси, и был направлен перпендикулярно к ней.

Пильный вал перемещают на длину хода 100 мм и определяют алгебраическую разность показаний индикатора в начале и в конце перемещения пильного вала. После первого измерения пильный вал поворачивают на 180° и измерение повторяют.

Отклонение равно среднеарифметическому результатов двух измерений: до поворота диска на 180° и после его поворота.

2.7. **Перпендикулярность плоскости вращения пильного диска рабочей поверхности стола (для станков с плоским столом)**



Черт. 6

Допуск 0,1 мм на длине 100 мм.

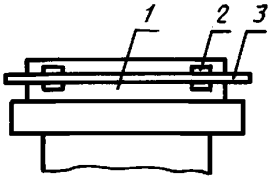
На пильном валу устанавливают контрольный диск *1* диаметром не менее 300 мм.

Пильный вал устанавливают так, чтобы контрольный диск находился в зоне рабочей поверхности стола *2* и его образующая выступала над ней не менее чем на 100 мм. На рабочую поверхность стола устанавливают поверочную линейку.

На поверочную линейку устанавливают поверочный угольник *4* так, чтобы его боковая грань касалась боковой поверхности контрольного диска. Величину просвета между рабочей гранью поверочного угольника и поверхностью контрольного диска измеряют щупом. Измерения повторяют при повороте пильного вала на 180°.

Отклонение от перпендикулярности равно наибольшему из полученных результатов измерений.

2.8. **Прямолинейность рабочей поверхности направляющей линейки**



Черт. 7

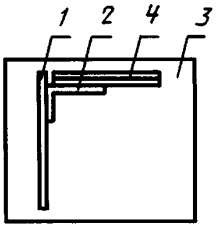
Допуск 0,1 мм на длине 500 мм.

На рабочей поверхности направляющей линейки *1* в продольном направлении на двух опорах *2* одинаковой высоты (плоскопараллельных концевых мерах длины) прикладывают рабочей поверхностью поверочную линейку *3*.

Расстояние между рабочей поверхностью поверочной линейки и проверяемой поверхностью направляющей линейки измеряют плоскопараллельными концевыми мерами длины и щупом.

Отклонение равно наибольшей разности результатов измерений.

2.9. **Перпендикулярность рабочей поверхности направляющей линейки к плоскости диска пилы**



Черт. 8

Допуск 0,1 мм на длине 100 мм.

На пильном валу укрепляют контрольный диск *1* диаметром не менее 300 мм.

Пильный вал устанавливают так, чтобы контрольный диск находился в зоне рабочей поверхности стола.

На рабочей поверхности стола *3* устанавливают поверочный угольник *2* так, чтобы одна его рабочая грань касалась боковой поверхности контрольного диска на длине 100 мм от его верхней образующей, а другая — рабочей поверхности направляющей линейки. Величину просвета между рабочей гранью поверочного угольника и поверхностью направляющей линейки *4* измеряют щупом. Измерения повторяют при повороте пильного вала на 180°.

Отклонение от перпендикулярности равно наибольшему из полученных результатов измерений.

2.6—2.9. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3. ТОЧНОСТЬ СТАНКА В РАБОТЕ

Точность станка в работе проверяют раскроем на станке не менее двух образцов с размерами 1200 × 200 × 40 мм из древесины хвойных пород.

Образцы, предназначенные для проверки точности, должны соответствовать следующим требованиям:

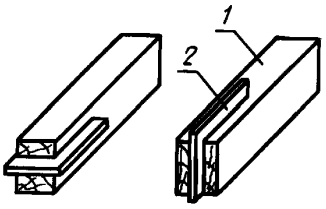
- абсолютная влажность — (12 ± 2) %;
- допуск прямолинейности базовых поверхностей — 0,2 мм на длине 1000 мм.

Раскрой образцов на станках с регулируемым числом двойных ходов пильной каретки производят со скоростью не более 15 ходов в минуту.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.1. **Перпендикулярность обработанной поверхности образца его базовым поверхностям**

Допуск 0,5 мм на длине 100 мм.



Черт. 9

На станке распиливают образец *1*, базируя строганую пласть его по столу станка, а строганую кромку — по направляющей линейке.

Поверочный угольник *2* устанавливают так, чтобы одна рабочая грань его прилегала к строганым пласти, а затем кромке, а вторая касалась какой-либо точки торца контролируемого образца. Величину просвета между рабочей гранью угольника и обработанной поверхностью образца измеряют щупом.

Отклонение от перпендикулярности равно наибольшему из полученных результатов измерений.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

А.В. Линьков, Л.В. Каплюшин, А.В. Щербина, А.И. Каташ

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.05.89 № 1347

3. Стандарт соответствует СТ СЭВ 5949—87 в части основных параметров

4. ВЗАМЕН ГОСТ 9335—72

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 22267—76	2.2, 2.4, 2.5
ГОСТ 25338—91	2.1

6. ИЗДАНИЕ (январь 2004 г.) с Изменением № 1, утвержденным в ноябре 1990 г. (ИУС 2—91)

Редактор *В.П. Огурцов*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *В.С. Черная*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Подписано в печать 24.02.2004. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,55. Тираж 70 экз.
С 968. Зак. 97.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
http://www.standards.ru e-mail: info@standards.ru
Набрано и отпечатано в ИПК Издательство стандартов