



Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т
С О Ю З А С С Р

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ.

**СТАНКИ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ЦИЛИНДРОВЫЕ**

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

**ГОСТ 8197—79
(СТ СЭВ 1579—87)**

Издание официальное

Е

Б3 3-98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
М о с к в а

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ.
СТАНКИ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЦИЛИНДРОВЫЕ

Основные параметры

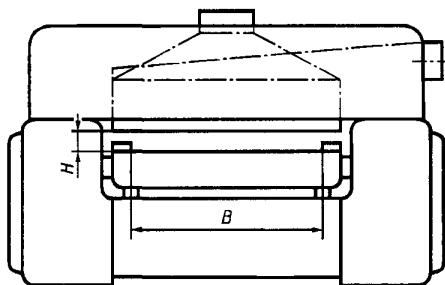
ГОСТ
8197—79
(СТ СЭВ 1579—87)

Woodworking equipment. Drum sanding machines.
Basic parameters

Дата введения 01.01.80

1. Настоящий стандарт распространяется на плоскошлифовальные цилиндровые станки с верхним или нижним расположением шлифовальных цилиндров, предназначенные для шлифования пластей щитовых деталей, плит, листовых материалов и рамочных конструкций из древесины в соответствии со специализацией.

2. Основные параметры плоскошлифовальных цилиндровых станков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Чертеж не определяет конструкцию станков.

Размеры в мм

Наименование параметра	Значения	
1. Наибольшая ширина обрабатываемого материала, В	1250	1900
2. Толщина обрабатываемого материала Н: наибольшая, не менее наименьшая, не более	120 3	
3. Наименьшая длина обрабатываемого материала, не более	400	450
4. Наибольшая скорость резания, м/с, не менее		22
5. Наибольшая скорость подачи, м/мин, не менее		15
6. Число шлифовальных цилиндров, шт., не менее		3

Издание официальное

★
Е

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1979
© ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями

С. 2 ГОСТ 8197—79

- 1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).
3. Высота от основания станка до рабочей поверхности стола не должна превышать 900 мм. (Введен дополнительно, Изм. № 1).
4. Степень соответствия настоящего стандарта СТ СЭВ 1579—87 приведена в приложении. (Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ

СООТВЕТСТВИЕ ТРЕБОВАНИЙ СТ СЭВ 1579—87 ТРЕБОВАНИЯМ ГОСТ 8197—79

ГОСТ 8197—79		СТ СЭВ 1579—87	
Пункт	Содержание требований	Пункт	Содержание требований
Пункт 2. Таблица, пп. 1, 2, 3, 5	<p>Регламентируется ширина 1250; 1900</p> <p>Регламентируется толщина 120</p> <p>Регламентируется длина 400; 450</p> <p>Регламентируется скорость подачи 15</p>	Пункт 1. Таблица, шп. 1, 2, 3, 5	<p>Регламентируется ширина 900; 1250; 1900</p> <p>Регламентируется толщина 100; 120</p> <p>Регламентируется длина 250; 400; 450</p> <p>Регламентируется скорость подачи 15 (12)</p>

ПРИЛОЖЕНИЕ. (Введено дополнительно, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В.А. Масленникова, С.А. Каринский, Э.А. Лейн, В.И. Попова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22.01.79 № 163

3. ВЗАМЕН ГОСТ 8197—69

4. Стандарт соответствует СТ СЭВ 1579—87 в части станков с наибольшей шириной обрабатываемого материала 1250 мм и 1900 мм

5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (сентябрь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в марте 1982 г. и апреле 1988 г. (ИУС 6—82, 7—88)

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *А.С. Черноусова*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 24.09.98. Подписано в печать 20.10.98. Усл.печл. 0,47. Уч.-издл. 0,23.
Тираж 135 экз. С 1288. Зак. 1975.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.
ПЛР № 040138