

СТАНКИ КАМНЕРАСПИЛОВОЧНЫЕ

ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Издание официальное

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Государственным проектно-конструкторским институтом по машинам для промышленности строительных материалов (Гипростроммашина)

ВНЕСЕН Госстандартом Украины

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 1 от 15.03.93)

За принятие проголосовали:

| Наименование государства | Наименование национального органа по стандартизации |
|---|---|
| Азербайджанская Республика Республика Армения Республика Белоруссия Республика Казахстан Республика Молдова Российская Федерация Туркменистан Республика Узбекистан Украина | Азгосстандарт Армгосстандарт Госстандарт Белоруссии Госстандарт Республики Казахстан Молдовастандарт Госстандарт России Главная государственная инспекция Туркменистана Узгосстандарт Госстандарт Украины |

3. Постановлением Государственного комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 12 ноября 1997 г. № 369 межгосударственный стандарт ГОСТ 30081—93 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 1998 г.

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

© ИПК Издательство стандартов, 1998

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т**СТАНКИ КАМНЕРАСПИЛОВОЧНЫЕ****Типы и основные параметры**

Stone-sawing machines.
Types and main parameters

Дата введения 1998—01—01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на камнераспиловочные станки, предназначенные для распиловки блоков из природного камня на бруски и плиты-заготовки или для разрезки их на облицовочные плиты, архитектурно-строительные и другие изделия.

Стандарт пригоден для целей сертификации.

Требования настоящего стандарта являются обязательными

2 ТИПЫ

2.1 Установлены следующие типы камнераспиловочных станков:

- 1 — штрипсовые с прямолинейным движением инструмента;
- 2 — штрипсовые с маятниковым движением инструмента;
- 3 — штрипсовые с комбинированным движением инструмента;
- 4 — с гибким режущим инструментом;
- 5 — дисковые двухстоечные;
- 6 — дисковые консольные;
- 7 — дисковые порталные;
- 8 — дисковые ортогональные;
- 9 — дисковые мостовые.

2.2 Допускается использовать специальные камнераспиловочные станки, предназначенные для выполнения определенных технологических операций и оснащенные специальным режущим инструментом.

3 ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Основные параметры камнераспиловочных станков должны соответствовать указанным на рисунках 1—9 и в таблице 1.

П р и м е ч а н и е — Рисунки 1—9 не определяют конструкцию станков.

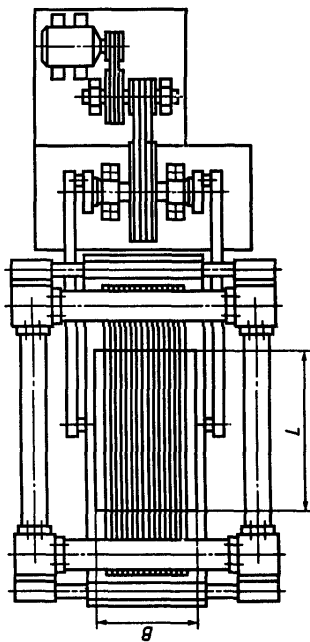
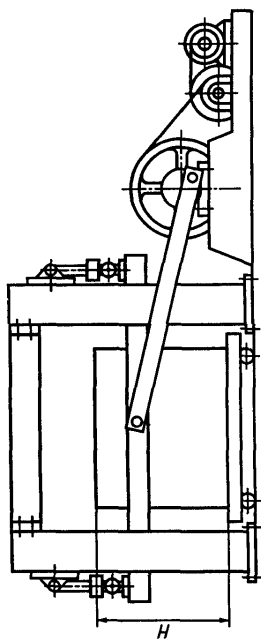


Рисунок 2 — Тип 2

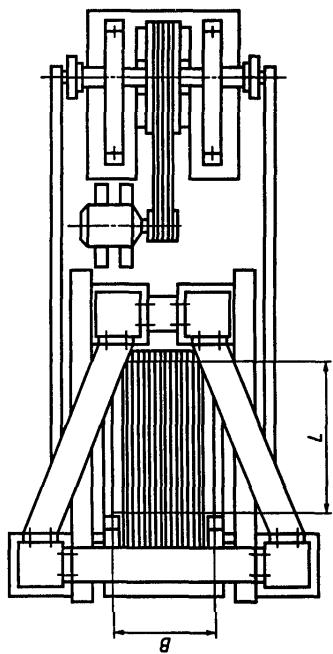
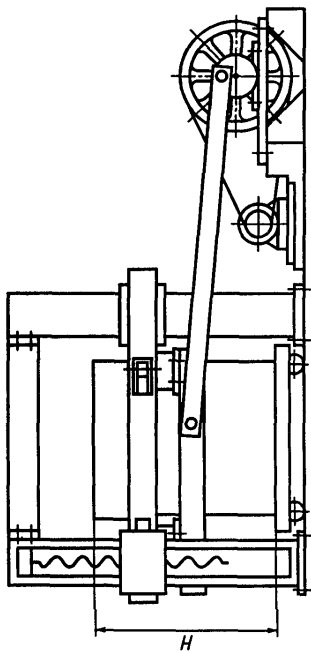


Рисунок 1 — Тип 1

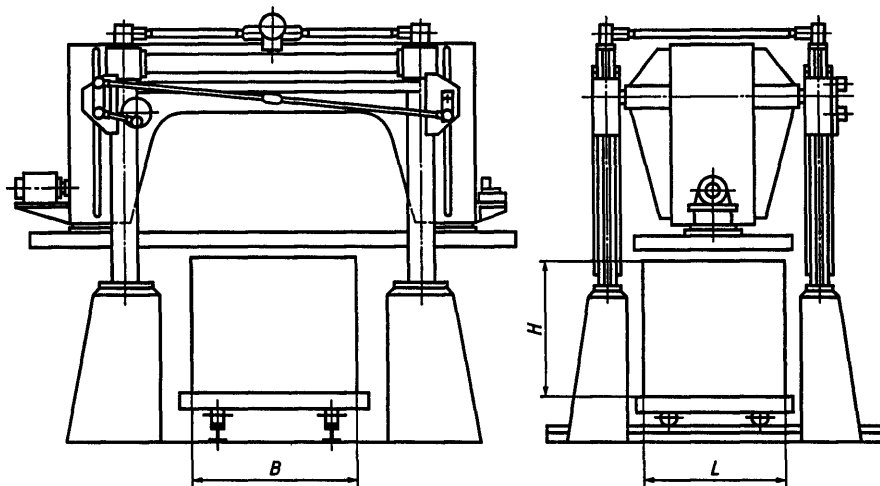


Рисунок 3 — Тип 3

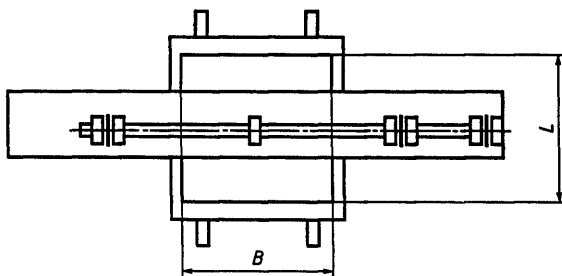
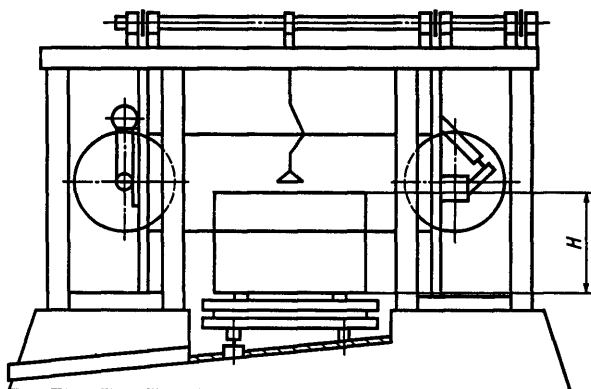


Рисунок 4 — Тип 4

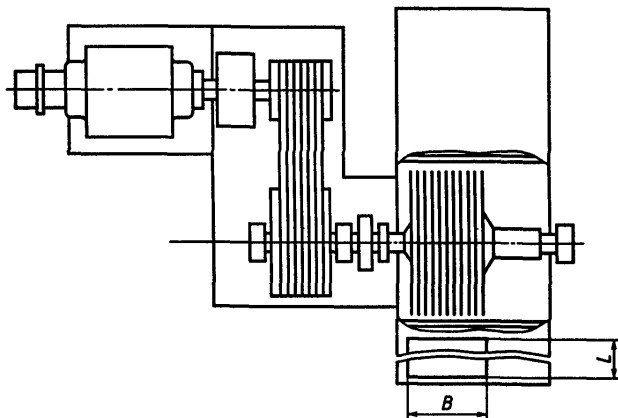
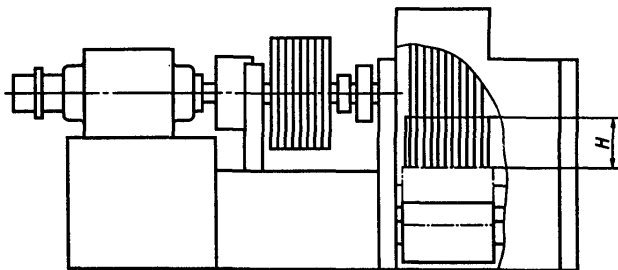


Рисунок 5 — Тип 5

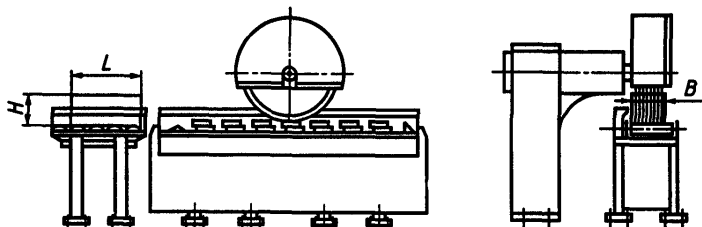


Рисунок 6 — Тип 6

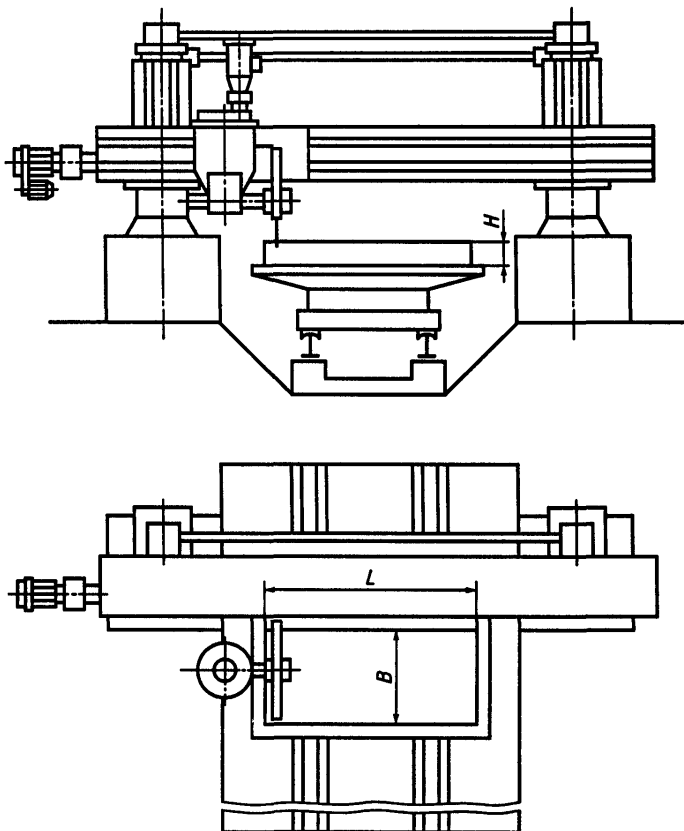


Рисунок 7 — Тип 7

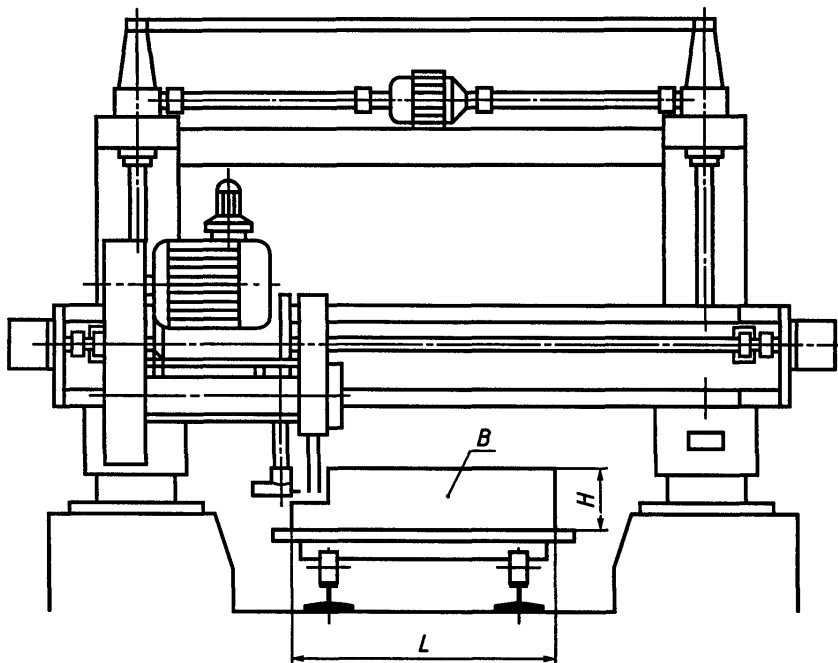


Рисунок 8 — Тип 8

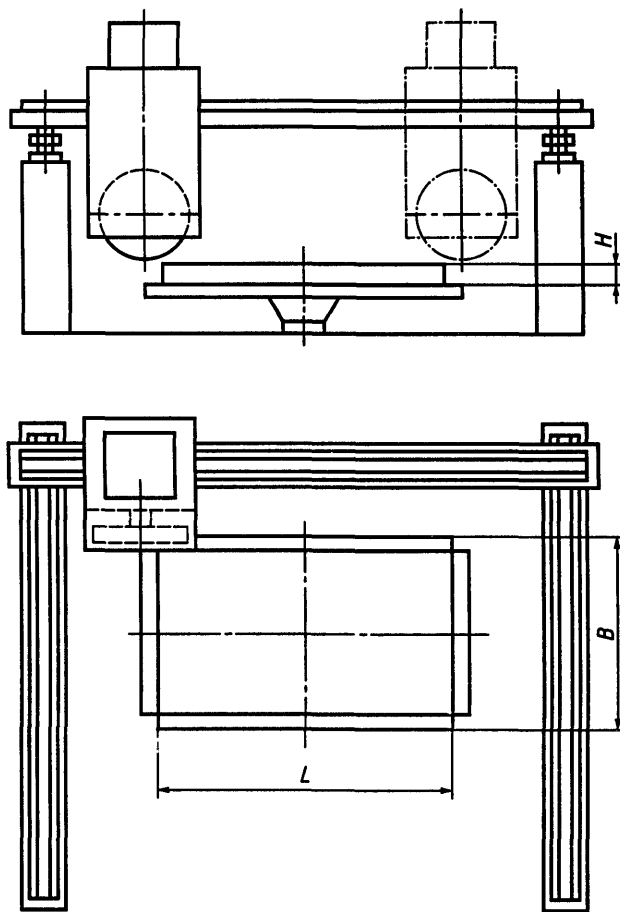


Рисунок 9 — Тип 9

Таблица 1

Размеры в миллиметрах

| Наименование параметра | Значение параметра для типов станков | | | | | | | | | |
|---|--|---------|---------|--|------------------------|-------|-------|--|----------|------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | |
| 1 Размеры обрабатываемых изделий, не более: | | | | | | | | | | |
| длина <i>L</i> | 3500 | 3600 | 3600 | Не ограничена | 3000 | 3000 | 3000 | 4200 | 3500 | |
| ширина <i>B</i> | 2500 | 3300 | 3300 | | 3500 | 1000 | 400 | 3000 | 2200 | 3500 |
| высота (толщина) <i>H</i> | 2300 | 2300 | 2300 | | 2500 | 1000 | 400 | 400 | 2200 | 600 |
| 2 Режущий инструмент: | Штрипсовые неармированные пилы, штрипсовые алмазные пилы | | | Канатные или ленточные армированные алмазные или неармированные пилы | Дисковые алмазные пилы | | | | | |
| тип | | | | | | | | | | |
| количество, шт. | 1—150 | 1—150 | 1—150 | 1 | 1—20 | 1—10 | 1—20 | 2—33 | 1—2 | |
| диаметр | — | — | — | 3—14 | 1200—3000 | 1200 | 1200 | Вертикальных 1000—1600, горизонтальных 300—600 | 300—1600 | |
| толщина ленты | — | — | — | 0,4—3 | — | — | — | | — | — |
| длина | 4500 | 5000 | 5000 | — | — | — | — | — | — | |
| 3 Средняя скорость резания, м/с | 1,5—3,2 | 0,6—2,0 | 0,6—3,2 | 5—30 | 20—65 | 20—65 | 20—65 | 20—65 | 20—65 | |
| 4 Скорость подачи, м/мин, не более | 0,035 | 0,01 | 0,01 | 0,1 | 13 | 13 | 13 | 13 | 16 | |

УДК 679.8.053:006.354

МКС 91.220

Г45

ОКП 48 4552

Ключевые слова: камнераспиловочные станки, природный камень, блоки, бруски, плиты-заготовки, облицовочные плиты, архитектурно-строительные изделия, распиловка, разрезка, типы, основные параметры

Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *О.В. Кови*
Компьютерная верстка *Е.Н. Мартымяновой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 25.02.98. Подписано в печать 14.04.98. Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 1,03. Тираж 211 экз.
С465. Зак. 307.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102