

ГОСТ 30047—93  
(ИСО 7569—86)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ  
СТАНКИ СТРОГАЛЬНЫЕ ДВУ-, ТРЕХ-  
И ЧЕТЫРЕХСТОРОННИЕ (ТИПА РЕЙС-  
МУСОВЫХ С ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМИ  
ШПИНДЕЛЯМИ)

ТЕРМИНОЛОГИЯ И УСЛОВИЯ ПРИЕМКИ

Издание официальное



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ  
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
Минск

## Предисловие

**1 РАЗРАБОТАН** Техническим комитетом по стандартизации ТК 70 “Станки”

**ВНЕСЕН** Госстандартом Российской Федерации

**2 ПРИНЯТ** Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 4—93 от 21.10.93)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Белстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызская Республика	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикский государственный центр по стандартизации, метрологии и сертификации
Туркменистан	Туркментлавгосинспекция
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

**3** Настоящий стандарт представляет собой полный аутентичный текст международного стандарта ИСО 7569—86 “Деревообрабатывающие станки. Строгальные станки для дву-, трех- или четырехсторонней заточки. Номенклатура и условия приемки” и полностью ему соответствует

**4** Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации № 316 от 21.06.95 межгосударственный стандарт ГОСТ 30047—93 (ИСО 7569—86) введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 июля 1996 г.

**5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

© ИПК Издательство стандартов, 1995

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

## Содержание

1 Область применения . . . . .	1
2 Основные узлы и детали . . . . .	1
3 Терминология . . . . .	3
4 Условия испытаний . . . . .	4

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

---

Деревообрабатывающее оборудование

**СТАНКИ СТРОГАЛЬНЫЕ ДВУ-, ТРЕХ- И  
ЧЕТЫРЕХСТОРОННИЕ (ТИПА РЕЙСМУСОВЫХ  
С ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМИ ШПИНДЕЛЯМИ)**

Терминология и условия приемки

Woodworking machines.  
Planing machines for two-, three- or  
four-side dressing. Nomenclature  
and acceptance conditions

---

Дата введения 1996—07—01

**1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

Настоящий стандарт распространяется на дву-, трех- и четырехсторонние строгальные станки (типа рейсмусовых с дополнительными шпинделями) и устанавливает терминологию основных деталей и узлов станков, обеспечивающую идентичность терминологических понятий, применяемых изготовителем и потребителем, а также условия испытаний станков (проверки геометрической точности) и допустимые отклонения.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.  
Стандарт пригоден для сертификации.

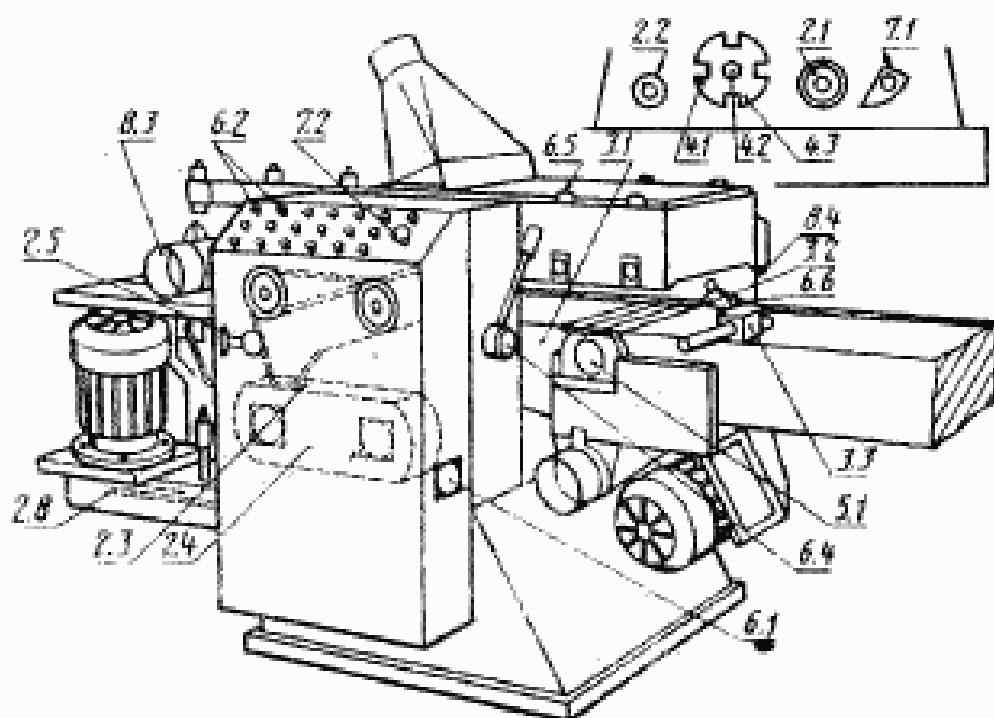
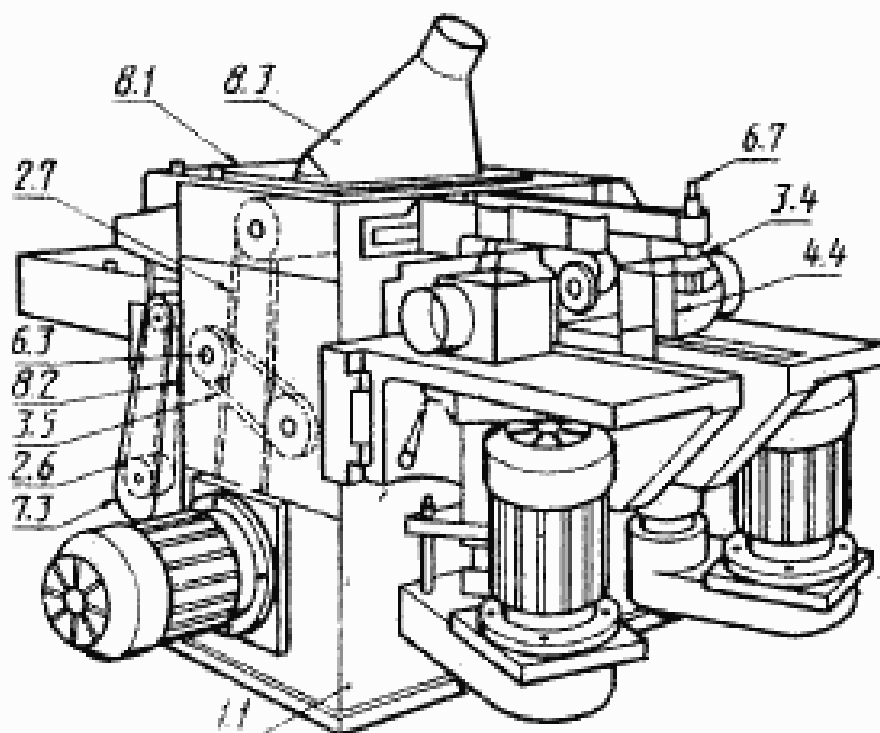
**2 ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ И ДЕТАЛИ**

Основные узлы и детали дву-, трех- и четырехсторонних строгальных станков типа рейсмусовых с дополнительными шпинделями указаны на чертеже.

---

Издание официальное

1



**Примечание** — Чертеж не определяет конструкцию станин.

## 3 ТЕРМИНОЛОГИЯ

## 1 Корпус

## 1.1 Станина

## 2 Подача заготовки и/или инструмента

## 2.1 Передний подающий валец

## 2.2 Задний подающий валец

## 2.3 Цепь привода подачи

## 2.4 Редуктор привода подачи

## 2.5 Натяжение цепи привода подачи

## 2.6 Ременная передача для нижнего ножевого вала

## 2.7 Ременная передача для верхнего ножевого вала

## 2.8 Ременная передача для фрезерной головки

## 3 Установка, крепление и перемещение заготовки

## 3.1 Стол

## 3.2 Подающий валец

## 3.3 Горизонтальный прижим

## 3.4 Вертикальный прижим

## 3.5 Механизм вертикального перемещения стола

## 4 Держатели инструмента и инструмент

## 4.1 Нож

## 4.2 Клин крепления ножа

## 4.3 Ножевой вал

## 4.4 Фрезерная головка

## 5 Рабочий орган и привод инструмента

## 5.1 Опора ножевого вала

## 6 Управление

## 6.1 Главный выключатель

## 6.2 Пульт управления

## 6.3 Регулировка скорости подачи

## 6.4 Вертикальная регулировка стола

## 6.5 Управление привода подачи

## 6.6 Регулировка горизонтального прижима

## 6.7 Регулировка вертикального прижима

## 7 Предохранительные устройства

## 7.1 Когтевая защита

## 7.2 Аварийный останов

## 7.3 Ограждение ременной передачи

## 8 Разное

## 8.1 Кожух

## 8.2 Съёмная дверца

## 8.3 Экстаустер

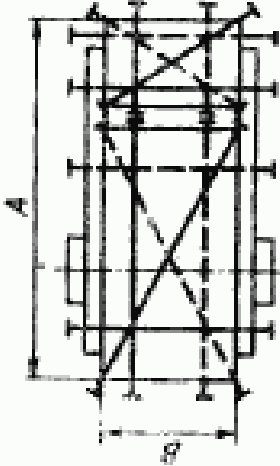
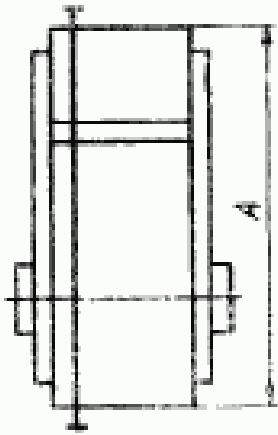
## 8.4 Шкала-указатель толщины

#### 4 УСЛОВИЯ ИСПЫТАНИЙ

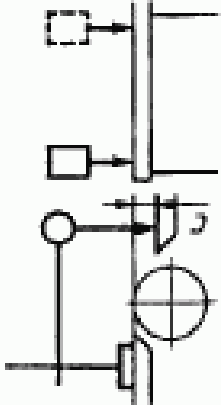
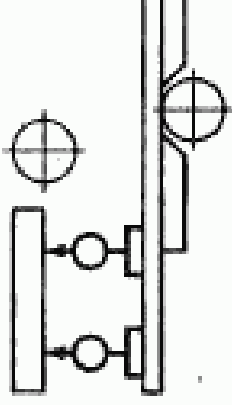
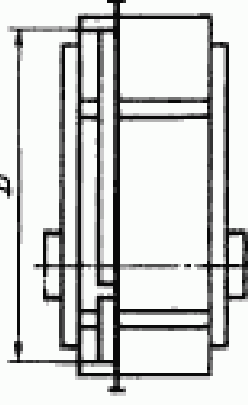
Проверка геометрической точности дву-, трех- и четырехсторонних строгальных станков (типа рейсмусовых с дополнительными шпинделями) и допустимые отклонения приведены в таблице.

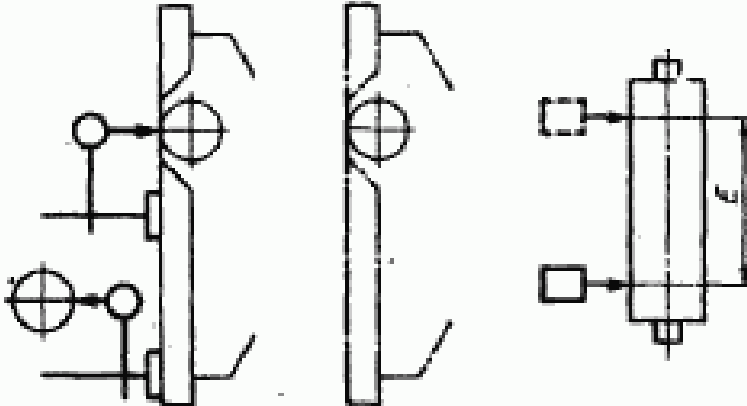
По согласованию с изготовителем потребитель может выбрать только те проверки из указанных в настоящем стандарте, которые характеризуют интересующие потребителя свойства, но эти проверки должны быть определены при заказе станка.

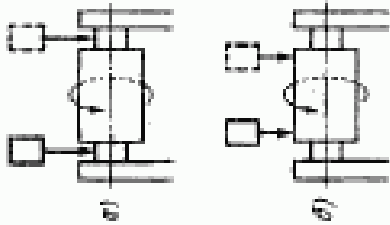
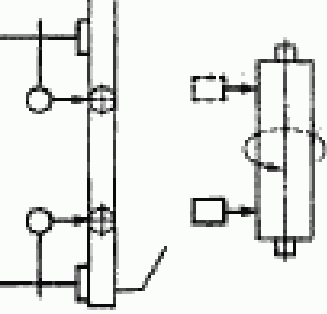
## Условия изготовления и допускание станков

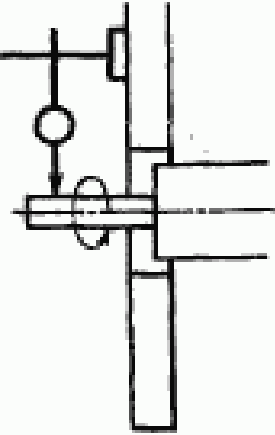
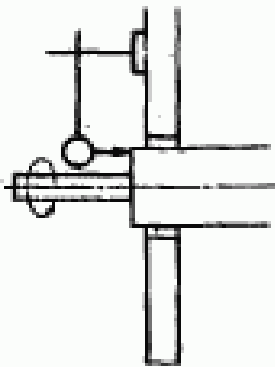
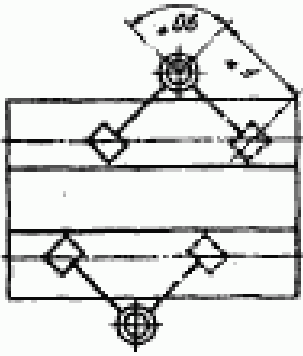
Номер группы станков	Схема	Проверка	Допускаемое отклонение, мм	Измерительный инструмент	Методы испытаний по ИСО 230/1 и примечания
G1		<p>Плоскостность рабочей поверхности стола:</p> <p>а) в продольном направлении</p> <p>б) по диагонали</p> <p>в) в поперечном направлении</p>	<p>а) и б) 0,20 при <math>A \leq 1250</math></p> <p>0,30 при <math>A &gt; 1250</math></p> <p>в) 0,10 при <math>B \leq 400</math></p> <p>0,15 при <math>400 &lt; B \leq 1000</math></p> <p>0,20 при <math>B &gt; 1000</math></p>	Поверочная линейка, шупы	5.212 5.322
G2		<p>Параллельность рабочих плоскостей столов в продольном направлении</p>	<p>0,20 при <math>A \leq 1250</math></p> <p>0,30 при <math>A &gt; 1250</math></p>	Поверочная линейка, шупы	Выпускность не допускаются



Номер пре- верки	Схема	Проверка	Допускаемое отклонение, мм	Измерительный инструмент	Метод испытаний по ИСО 230/1 и примечания
G3		Параллельность рабочей поверхности столов в поперечном направлении	C = 5 0,10	Индикатор	5.412.2
G4		Параллельность верхнего прижима рабочей поверхности стола	0,10 при B* ≤ 400 0,15 при 400 < B ≤ 1000 0,20 при B > 1000	Поверочная линейка, индикатор	5.412.4 B* — ширина столов
G5		Параллельность и прямолинейность рабочих поверхностей направляющих линейки	0,10 при ≤ 400 0,20 при 400 < D ≤ 1000 0,30 при D > 1000	Поверочная линейка, шуты	

Номер при- каза	Схема	Проверка	Допускаемое отклонение, мм	Измерительный инструмент	Методы испытаний по ИСО 230/1 и примечания
046		<p>Параллельность горизонтальных ножевых валов рабочей поверхности стола, измерение проводится в вершинах и выжком толкателем рабочего стола</p>	<p>0,10 при <math>L \leq 400</math> 0,20 при <math>L &gt; 400</math></p>	Индикатор	S.412.4

Номер проверки	Схема	Проверка	Допускаемое отклонение, мм	Измерительный инструмент	Методы измерения по ИСО 230/1 и примечания
G7		Радиальное биение горизонтальных ножевых валов	0,03	Индикатор	5.612.2 а) если контроль степени вступления ножей проводится приспособлением с базированием на шейке вала, радиальное биение измеряется на шейке вала б) если контроль степени вступления ножей проводится приспособлением с базированием на поверхности лезвия вала, радиальное биение измеряется на лезвии вала
G8		Радиальное биение валов рабочего стола	0,15	Индикатор	5.612.2 Проверка проводится на концах и в центре каждого вала

Номер про-верки	Схема	Проверка	Допускаемое отклонение, мм	Измерительный инструмент	Методы испытаний по ИСО 230/1 и примечания
G9		Радиальное биение вертикальных шпинделей	0,03	Индикатор	5.612.2 Измерение в верхней части шпинделя
G10		Торцовое биение вертикальных шпинделей	0,02	Индикатор	5.632
G11		Перпендикулярность осей вращения вертикальных шпинделей рабочей поверхности стола	0,05/100	Индикатор	5.512.42 $F > 100$ $F$ — расстояние между осью вала и индикатором

УДК 674.056:621.912:006.354 ОКС 79.120.10 Г52 ОКП 38 3120

Ключевые слова: деревообрабатывающее оборудование, станки дву-, трех- и четырехсторонние, узлы детали, терминология, условия испытаний

---

Редактор *А.Л. Владимирова*  
Технический редактор *О.Н. Власова*  
Корректор *В.И. Варенцова*  
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Сдано в набор 19.07.95. Подписано в печать 15.09.95. Усл. печ. л. 1,0,  
Усл. кр.-отг. 1,0. Уч.-изд. л. 0,70. Тираж 250 экз. С 2813. Зак. **6069**

ИПК Издательство стандартов,  
107076, Москва, Колхозный пер., 14.  
ЛР № 021007 от 10.08.95.  
Набрано в Издательстве на ПЭВМ.

Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник",  
Москва, Лялин пер., 6.