

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

**СТАНКИ КРУГЛОПИЛЬНЫЕ
ДЛЯ ПОПЕРЕЧНОЙ РАСПИЛОВКИ
ПИЛОМАТЕРИАЛОВ**

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ. НОРМЫ ТОЧНОСТИ

Издание официальное

БЗ 11—2000

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

Деревообрабатывающее оборудование

СТАНКИ КРУГЛОПИЛЬНЫЕ ДЛЯ ПОПЕРЕЧНОЙ
РАСПИЛОВКИ ПИЛОМАТЕРИАЛОВГОСТ
9335—89

Основные параметры. Нормы точности

Woodworking machinery. Circular sawing machines for cross sawing
of sawn-timber. Basic parameters. Norms of accuracyМКС 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 раскря 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		
	250	400	630
Наибольшая ширина обрабатываемого материала			
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

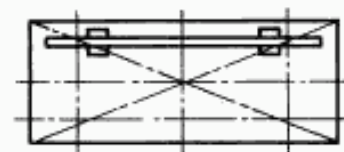
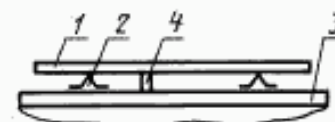
2. ТОЧНОСТЬ СТАНКА

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.

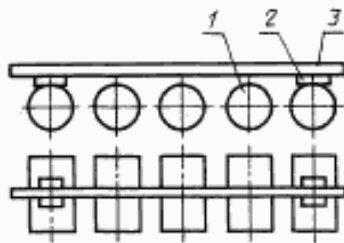


Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1989
© ИПК Издательство стандартов, 2004

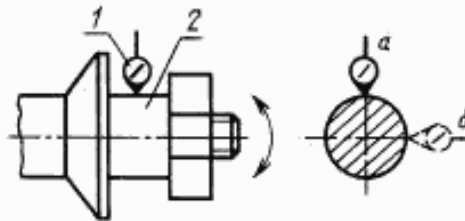


Черт. 2

длины и шупом 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

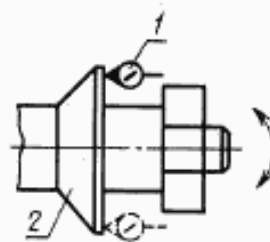


Черт. 3

Допуск 0,03 мм.

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

2.5. Торцевое биение поверхности опорной шайбы пильного вала



Черт. 4

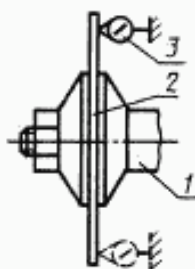
Допуск 0,03 мм на диаметре 100 мм.

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)

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 поперечную линейку.

На поперечную линейку устанавливают поперечный угольник *4* так, чтобы его боковая грань касалась боковой поверхности контрольного диска. Величину просвета между рабочей гранью поперечного 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

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 поперечную линейку *3*.

Расстояние между рабочей поверхностью поперечной 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

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 поперечный 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 поперечного 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

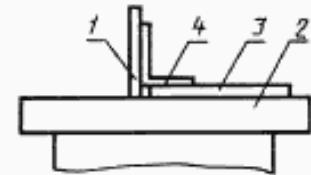
Точность станка в работе проверяют раскромом на станке не менее двух образцов с размерами 1200 × 200 × 40 мм из древесины хвойных пород.

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

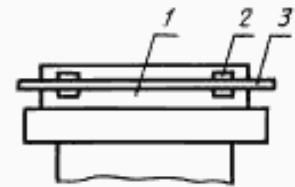
- абсолютная влажность — $(12 \pm 2) \%$;
- допуск прямолинейности базовых поверхностей — 0,2 мм на длине 1000 мм.

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

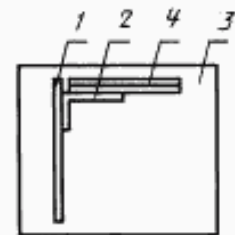
(Измененная редакция, Изм. № 1).



Черт. 6



Черт. 7



Черт. 8

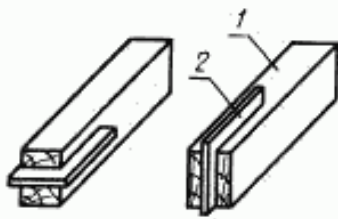
3.1. Перпендикулярность обработанной поверхности образца его базовым поверхностям

Допуск 0,5 мм на длине 100 мм.

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

Поверочный угольник 2 устанавливают так, чтобы одна рабочая грань его прилегла 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.



Черт. 9

(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.И. 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