



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ
СТАНКИ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ЛЕНТОЧНЫЕ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

ГОСТ 9556—83
(СТ СЭВ 671—77, СТ СЭВ 672—77,
СТ СЭВ 2158—80)

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва



ГОСТ 9556-83, Деревообрабатывающее оборудование. Станки плоскошлифовальные ленточные. Основные параметры
Woodworking equipment. Band flat grinding machines, basic parameters

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

Э. А. Лейн, В. И. Попова

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра Н. А. Паничев

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 сентября 1983 г. № 4724

Деревообрабатывающее оборудование
СТАНКИ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЛЕНТОЧНЫЕ

Основные параметры

Woodworking equipment. Band flat grinding machines.
Basic parameters

ГОСТ

9556—83

[СТ СЭВ 671—77,
СТ СЭВ 672—77,
СТ СЭВ 2158—80]

Взамен
ГОСТ 9556—73

ОКП 38 3135

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 сентября 1983 г. № 4724 срок действия установлен

с 01.01.85

до 01.01.95

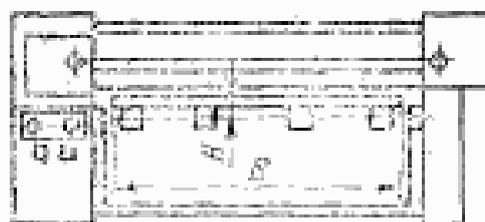
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на плоскошлифовальные узколенточные станки, предназначенные для белого шлифования и шлифования лаковых покрытий пластей щитовых деталей и деталей ящичного типа, и широколенточные станки проходного типа, предназначенные для белого шлифования пластей щитовых деталей.

Стандарт соответствует СТ СЭВ 671—77, СТ СЭВ 672—77 и СТ СЭВ 2158—80 в части типоразмерного ряда (см. справочное приложение).

2. Основные параметры станков должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1, 2.

Узколенточные станки



Черт. 1

Издание официальное

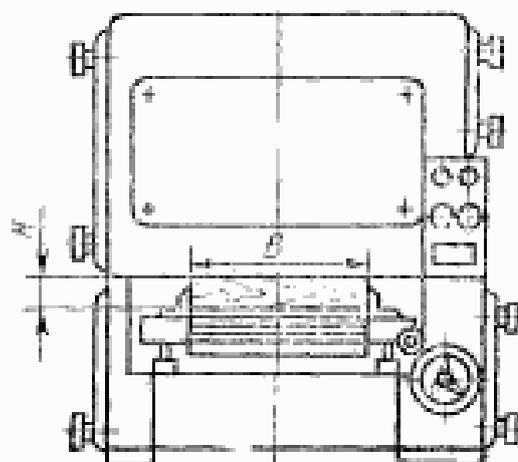
Перепечатка воспрещена

Размеры в мм

Наименование основных параметров	Нормы для станков		
	с подвижным столом и ручной подачей	с механико- ручной подачей стала	с конвейерной подачей проходного типа
Ширина шлифования B (наибольшая длина обрабатываемой заготовки)	2000	2000	1250 (1200); 2000; 2500
Ширина обрабатываемой заготовки: наибольшая, не менее наименьшая, не более	800 —	800 —	— 360
Толщина обрабатываемой заготовки: наибольшая, не менее наименьшая, не более	630 (400) 3	400 3	75 8 (10)
Скорость резания, м/с, не менее: для белого шлифования для шлифования лаковых покрытий		25 12	
Наибольшая скорость подачи, м/мин, не менее: для белого шлифования для шлифования лаковых покрытий	— —	15 8	24 15

Примечание. Размеры, приведенные в скобках, при новом проектировании применять не следует.

Широколенточные станки проходного типа



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Наименование основных параметров	Нормы для станков	
	Ширина шлифования B (наибольшая ширина обрабатываемой заготовки)	900 (850)
Наименьшая длина обрабатываемой заготовки, не более	355	400
Толщина обрабатываемой заготовки H : наибольшая, не менее наименьшая, не более	80 3	
Скорость резания, м/с, не менее	25	
Наибольшая скорость подачи, м/мин, не менее	24	

Примечание. Размеры, приведенные в скобках, при новом проектировании применять не следует.

3. Высота от основания станка до рабочей поверхности стола (конвейера) в крайнем положении не должна превышать 900 мм для станков с верхним расположением шлифовальных агрегатов и 1250 мм для станков с нижними шлифовальными агрегатами, расположенными перпендикулярно подаче заготовки.

Информационные данные о соответствии ГОСТ 9556—83
СТ СЭВ 671—77, СТ СЭВ 672—77, СТ СЭВ 2158—80

ГОСТ 9556—83	СТ СЭВ 671—77	СТ СЭВ 672—77	СТ СЭВ 2158—80
П. 1 П. 2, табл. 1	Вводная часть П. 1 в части $L=2000$	Вводная часть —	Вводная часть П. 1 в части $B=1250; 2000;$ 2500
Табл. 2	—	П. 1 в части $B=900; 1250$	—
П. 3	П. 2	П. 2	П. 2

Изменение № 1 ГОСТ 9556—83 Деревообрабатывающее оборудование. Станки плоскошлифовальные ленточные. Основные параметры

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 23.12.91 № 2037

Дата введения 01.07.92

Пункт 1 дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта являются обязательными».

Стандарт дополнить приложениями — 1, 2:

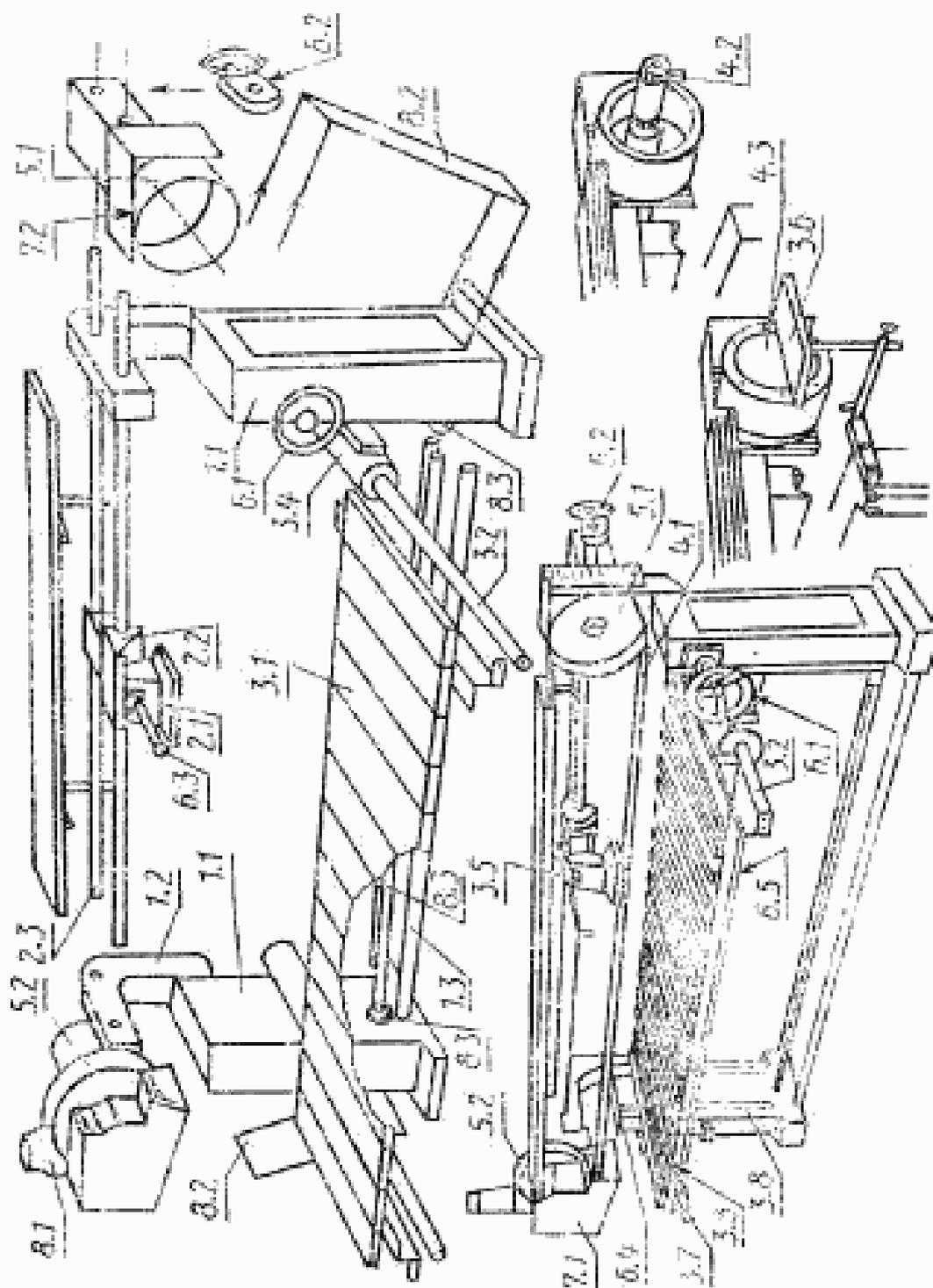
«

(Продолжение изменения к ГОСТ 9556—83)

**«ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Обязательное**

ИСО 9264—88 «Деревообрабатывающие станки. Ленточные шлифовальные станки с верхним расположением шлифовального агрегата с перемещающимся столом или рамой. Терминология»

1. Основные узлы и детали ленточных шлифовальных станков с верхним расположением шлифовального агрегата с перемещающимся столом или рамой указаны на чертеже под соответствующими номерами.



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию станков.

2. Терминология

1. Корпус

- 1.1. Станина
- 1.2. Изогнутая верхняя часть станины
- 1.3. Соединительная штанга
2. Подача заготовки и (или) инструмента
 - 2.1. Подвижной утюжок
 - 2.2. Каретка утюжка
 - 2.3. Направляющая утюжка
3. Установка, крепление и перемещение заготовки
 - 3.1. Стол
 - 3.2. Направляющая стола
 - 3.3. Направляющая опоры стола
 - 3.4. Пластины направляющих
 - 3.5. Верхнее ограждение
 - 3.6. Стол шлифовального диска
 - 3.7. Упор
 - 3.8. Направляющие вертикального перемещения стола
4. Держатели инструмента и инструмент
 - 4.1. Шлифовальная лента
 - 4.2. Шлифовальная бобина
 - 4.3. Шлифовальный диск
5. Рабочий орган и привод инструмента
 - 5.1. Ведомый шкив
 - 5.2. Ведущий шкив
6. Управление
 - 6.1. Вертикальное перемещение стола
 - 6.2. Натяжение шлифовальной ленты
 - 6.3. Прижим утюжка
 - 6.4. Пульт управления
 - 6.5. Ручка перемещения стола
7. Предохранительные устройства (примеры)
 - 7.1. Защитный и экстаустерный кожух
 - 7.2. Защитный кожух ведомого шкива
8. Разное
 - 8.1. Патрубок экстаустерной системы
 - 8.2. Дверца
 - 8.3. Вал синхронизации механизма подъема стола
9. (Свободно)
10. Примеры работ

Эквивалентные термины на английском языке

1. Framework
 - 1.1. Column
 - 1.2. Swan neck
 - 1.3. Stretcher
2. Feed of workpiece and/or tools
 - 2.1. Travelling pad
 - 2.2. Pad carriage
 - 2.3. Pad slide bars
3. Workpiece support, clamp and guide
 - 3.1. Table
 - 3.2. Table slide bars
 - 3.3. Table slide rollers
 - 3.4. Slide bar mountings
 - 3.5. Overtable
 - 3.6. Disc sanding table
 - 3.7. End stop
 - 3.8. Slide table rise and fall

- 4. Tool-holders and tools
 - 4.1. Sanding belt
 - 4.2. Sanding spindle
 - 4.3. Sanding disc
- 5. Workhead and tool drives
 - 5.1. Idle pulley
 - 5.2. Driven pulley
- 6. Controls
 - 6.1. Table height adjustment
 - 6.2. Belt tensioner
 - 6.3. Pad operating level
 - 6.4. Start/stop switch
 - 6.5. Table handrail
- 7. Safety devices (examples)
 - 7.1. Guard and dust hood
 - 7.2. Idle pulley guard
- 8. Miscellaneous
 - 8.1. Exhaust outlet
 - 8.2. Access door
 - 8.3. Cross-shaft for table height adjustment
- 9. (clause free)
- 10. Examples of work

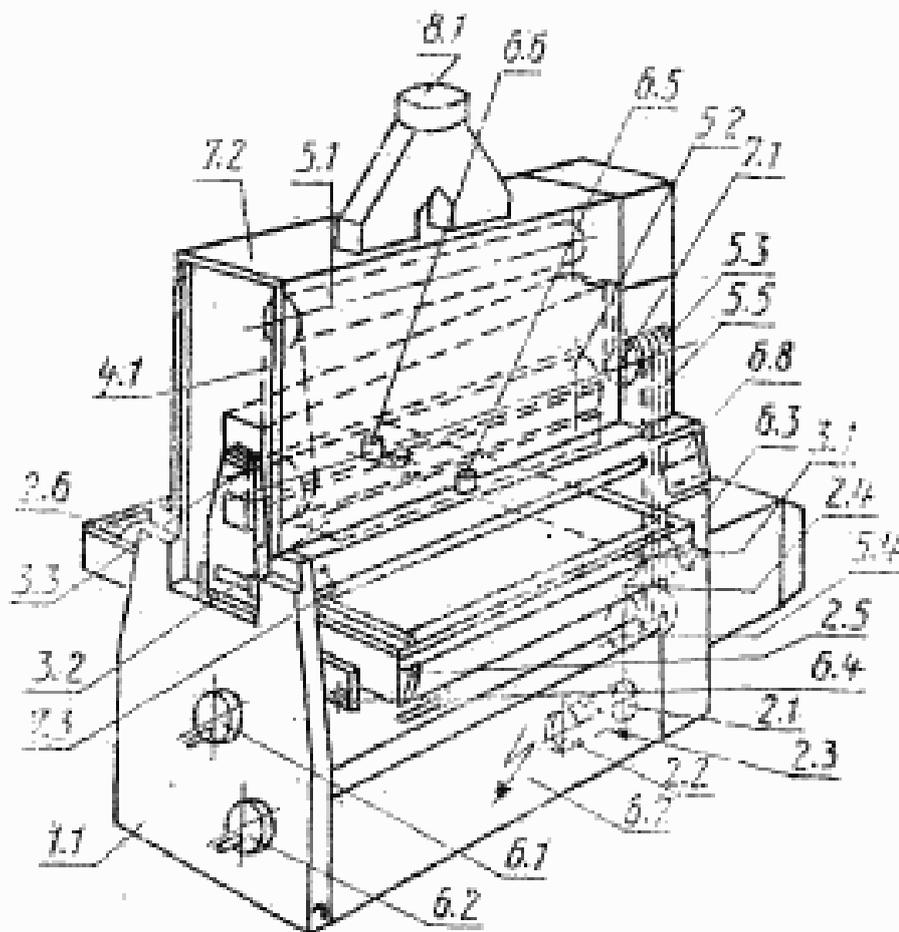
ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Обязательное

ИСО 9415—89 «Деревообрабатывающие станки.

Широколенточные шлифовальные станки. Терминология»

1. Основные узлы и детали широколенточных шлифовальных станков указаны на чертеже под соответствующими номерами.



Пр и м е ч а н и е. Чертеж не определяет конструкцию станков.

2. Терминология

1. Корпус

1.1. Станина

2. Подача заготовки и (или) инструмента

2.1. Редуктор

2.2. Варнатор скорости

2.3. Приводной ремень

2.4. Подающий ленточный конвейер

2.5. Приводной валик подающего конвейера

2.6. Натяжной валик подающего конвейера

3. Установка, крепление и перемещение заготовки

3.1. Опорный стол подающего конвейера

3.2. Прижим передний

3.3. Прижим задний

4. Держатели инструмента и инструмент

4.1. Шлифовальная лента

5. Рабочий орган и привод инструмента

5.1. Натяжной барабан шлифовальной ленты

5.2. Барабан шлифовальный

5.3. Шкив ведомый

5.4. Шкив электродвигателя

5.5. Привод ременный

6. Управление

6.1. Регулировка высоты стола

6.2. Регулировка скорости подачи

- 6.3. Регулировка натяжения ленты конвейера
- 6.4. Фиксатор стола
- 6.5. Регулировка переднего прижима
- 6.6. Регулировка заднего прижима
- 6.7. Электрошкаф
- 6.8. Пульт управления
- 7. Предохранительные устройства
- 7.1. Тормоз
- 7.2. Кожух
- 7.3. Ограничитель толщины
- 8. Разное
- 8.1. Эжектаустер
- 9. (Свободно)
- 10. Примеры работ
- 10.1. Калибрование
- 10.2. Белое шлифование
- 10.3. Отделочное шлифование
- 10.4. Промежуточное шлифование

Эквивалентные термины на английском языке

- 1. Framework
- 1.1. Body
- 2. Feed of workpiece and/or tools
- 2.1. Speed reduction box
- 2.2. Variable-speed drive
- 2.3. Drive belt
- 2.4. Feed conveyor belt
- 2.5. Feed conveyor drive roller
- 2.6. Feed conveyor idle roller
- 3. Workpiece support, clamp an guide
- 3.1. Table supporting in-feed conveyor
- 3.2. Front pressure plate

- 3.3. Rear pressure plate
- 4. Tool-holders and tools
- 4.1. Abrasive belt
- 5. Workhead and tool drives
- 5.1. Tensioning drum of abrasive belt
- 5.2. Sanding drum
- 5.3. Driven pulley
- 5.4. Motor pulley
- 5.5. Driving belt
- 6. Controls
- 6.1. Control of table height adjustment
- 6.2. Feed adjustment control
- 6.3. Conveyor tension adjustment control
- 6.4. Table lock control
- 6.5. Front pressure adjustment control
- 6.6. Rear pressure adjustment control
- 6.7. Electrical cabinet
- 6.8. Control panel
- 7. Safety devices (examples)
- 7.1. Brake
- 7.2. Protective hood
- 7.3. Depth limit switch
- 8. Miscellaneous
- 8.1. Exhaust hood
- 9. (clause free)
- 10. Examples of work
- 10.1. Calibrating sanding
- 10.2. Levelling sanding
- 10.3. Finishing sanding
- 10.4. Intermediate sanding

(ИЗС № 4 1992 г.)

Редактор *Н. М. Уварова*
Технический редактор *Н. М. Ильина*
Корректор *Е. Н. Морозова*

Сдано в наб. 13.10.83
0,22 уч.-изд. л.

Подп. к печ. 30.12.83
Тираж 12000

0,5 ум. в. л.

0,6 усл. кр.-отт.
Цена 0 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 10
Тел. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Факс 1274



ГОСТ 9556-83, Деревообрабатывающее оборудование. Станки плоскошлифовальные ленточные. Основные параметры
Woodworking equipment. Band flat grinding machines, basic parameters