ГОСТ 30047—93
(ИСО 7569—86)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

СТАНКИ СТРОГАЛЬНЫЕ ДВУ-, ТРЕХ- И ЧЕТЫРЕХСТОРОННИЕ (ТИПА РЕЙСМУСОВЫХ 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	Туркменглавгосинспекция
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

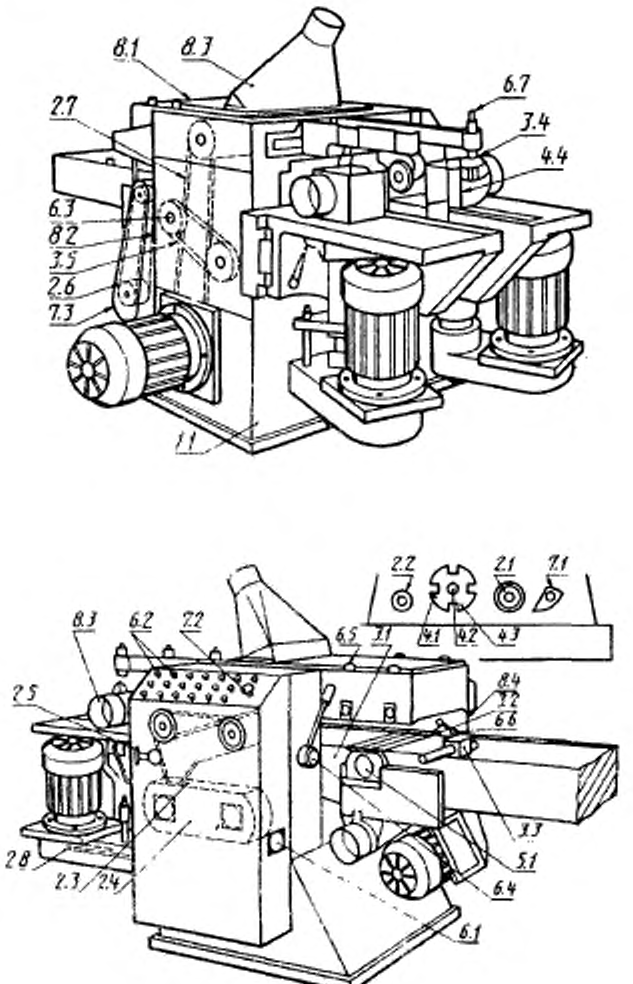
Требования настоящего стандарта являются обязательными.

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



Примечание — Чертеж не определяет конструкцию станков.

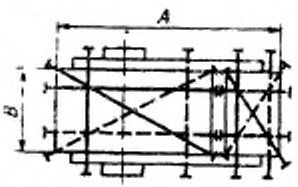
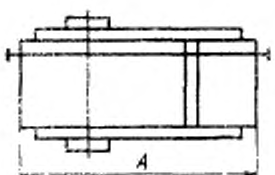
3 ТЕРМИНОЛОГИЯ

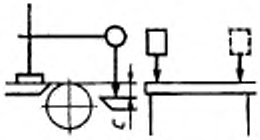
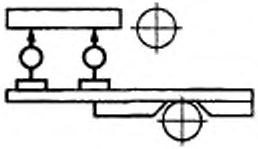
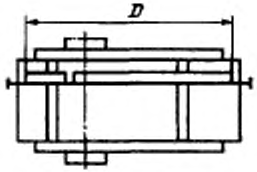
1 Корпус
1.1 Станина
2 Подача заготовки и/или инструмента
2.1 Передний подающий валец
2.2 Задний подающий валец
2.3 Цепь привода подачи
2.4 Редуктор привода подачи
2.5 Натяжные цепи привода подачи
2.6 Ременная передача для нижнего ножевого вала
2.7 Ременная передача для верхнего ножевого вала
2.8 Ременная 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 Съемная дверца
8.3 Эксгаустер
8.4 Шкала-указатель толщины

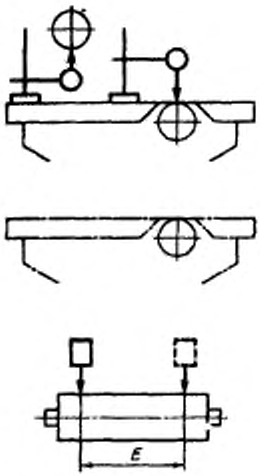
4 УСЛОВИЯ ИСПЫТАНИЙ

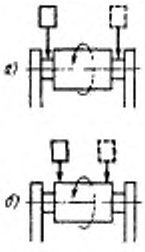
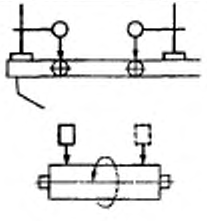
Проверка геометрической точности дву-, трех- и четырехсторонних строгальных станков (типа рейсмусовых с дополнительными шпинделями) и допустимые отклонения приведены в таблице.

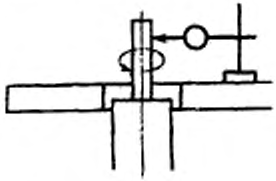
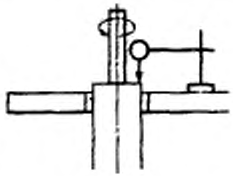
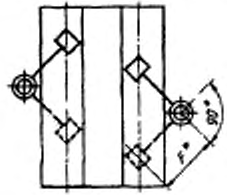
По согласованию с изготовителем потребитель может выбрать только те проверки из указанных в настоящем стандарте, которые характеризуют интересующие потребителя свойства, но эти проверки должны быть определены при заказе станка.

Номер проверки	Схема	Проверка	Допускаемое отклонение, мм	Измерительный инструмент	Методы испытаний по ИСО 230/1 и примечания
G1		Плоскостность рабочей поверхности стола *a)* в продольном направлении *b)* по диагонали *c)* в поперечном направлении	*a)* и *b)* 0,20 при $A \leq 1250$ 0,30 при $A > 1250$ *c)* 0,10 при $B \leq 400$ 0,15 при $400 < B \leq 1000$ 0,20 при $B > 1000$	Поверочная линейка, щупы	5 212 5 322
G2		Параллельность рабочих плоскостей столов в продольном направлении	0,20 при $A \leq 1250$ 0,30 при $A > 1250$	Поверочная линейка, щупы	Выпуклость не допускается

Номер проверки	Схема	Проверка	Допускаемое отклонение, мм	Измерительный инструмент	Методы 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 $B^* \leq 400$ 0,15 при $400 < B \leq 1000$ 0,20 при $B > 1000$	Поверочная линейка, индикатор	5.412 4 B^* — ширина столов
G5		Параллельность и прямолинейность рабочих поверхностей направляющих линеек	0,10 при ≤ 400 0,20 при $400 < D \leq 1000$ 0,30 при $D > 1000$	Поверочная линейка, щупы	

Номер проверки	Схема	Проверка	Допускаемое отклонение, мм	Измерительный инструмент	Методы испытаний по ИСО 230/1 и примечания
G6		Параллельность горизонтальных ножевых валов рабочей поверхности стола, измерение проводится в верхнем и нижнем положении рабочего стола	0,10 при $E \leq 400$ 0,20 при $E > 400$	Индикатор	5.412.4

Номер проверки	Схема	Проверка	Допускаемое отклонение, мм	Измерительный инструмент	Методы испытаний по ИСО 230/1 и примечания
G7		Радиальное биение горизонтальных ножевых валов	0,03	Индикатор	5.612 2 а) если контроль степени выступания ножей проводится приспособлением с базированием на шейке вала, радиальное биение измеряется на шейке вала б) если контроль степени выступания ножей проводится приспособлением с базированием на поверхности ножевого вала, радиальное биение измеряется на ножевом валу
G8		Радиальное биение вальцев рабочего стола	0,15	Индикатор	5.612.2 Проверка проводится на концах и в центре каждого вальца

Номер проверки	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. Владимиров*
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.-отт. 1,0. Уч.-изд. л. 0,70. Тираж 250 экз. С 2813. Зак. 6069

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

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