24609-81

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ОБОРУДОВАНИЕ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ

МАШИНЫ ЛАКОНАЛИВНЫЕ

НОРМЫ ТОЧНОСТИ

ГОСТ 24609—81

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

Л. В. Потемкин, В. А. Масленникова, В. И. Лившиц, А. Н. Камионский, И. Н. Короткова

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра А. Е. Прокопович

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23 февраля 1981 г. № 910

УДК 667.661.2-187 : 006.354 Группа Г52

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Оборудование деревообрабатывающее

МАШИНЫ ЛАКОНАЛИВНЫЕ

Нормы точности

Woodworking equipment. Curtain coating. Standards of accuracy

ГОСТ 24609—81

ОКП 38 3187

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23 февраля 1981 г. № 910 срок действия установлен

с 01.01 1982 г.
до 01.01 1987 г. 93
(ИК 4/84)
до 01.01.88 ИУС 10-86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на лаконаливные машины по ГОСТ 22984—78, предназначенные для нанесения различных лакокрасочных материалов на щитовые детали.

1. ПРОВЕРКА ТОЧНОСТИ МАШИНЫ

1.1. Общие требования к испытаниям станков на точность — по ГОСТ 8—77.

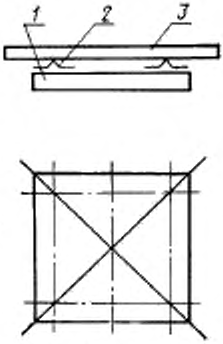
Точность установки станка по уровню перед проверкой должна быть не менее 0,1 мм/м.

Нормы точности не должны превышать значений, указанных в пп. 1.2—2.1.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1981

1.2. Плоскостность рабочей поверхности стола



Черт. 1

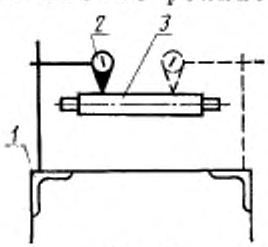
Допуск 0,8 мм на длине 1000 мм.

На рабочей поверхности стола *1* (черт. 1) в двух точках заданного сечения устанавливают две опоры (плоскопараллельные концевые меры длины), на которые рабочей поверхностью кладут поверочную линейку так, чтобы расстояния от проверяемой поверхности до рабочей поверхности линейки у опор были равны.

Расстояние между линейкой и проверяемой поверхностью измеряют блоком плоскопараллельных концевых мер длины и щупом. В каждом сечении определяют наибольшую разность измеренных расстояний.

Отклонение от плоскостности равно наибольшему из полученных результатов.

1.3. Радиальное биение роликов



Черт. 2

Допуск 0,15 мм.

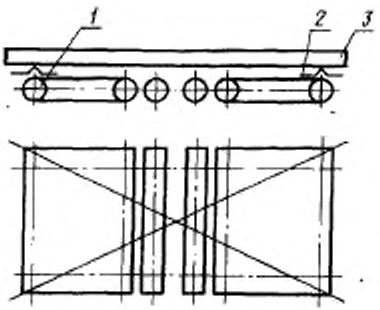
На рабочую поверхность станины *1* (черт. 2) устанавливают измерительный прибор *2* так, чтобы его измерительный наконечник касался верхней образующей ролика *3* и был перпендикулярен к ней в плоскости измерения.

Измерения производят в среднем и крайних сечениях ролика для всех подающих и промежуточных роликов.

Радиальное биение определяют как наибольшую алгебраическую разность показаний измерительного прибора в течение одного оборота.

Радиальное биение равно наибольшему из результатов измерений.

1.4. Расположение рабочих поверхностей столов и роликов транспортера в одной горизонтальной плоскости



Черт. 3

Допуск 0,8 мм на длине 1000 мм.

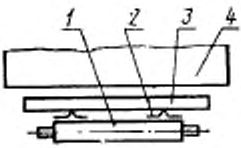
На рабочей поверхности подающих транспортеров *1* (черт. *3*) в двух точках заданного сечения устанавливают две опоры (плоскопараллельные концевые меры длины), на которые рабочей поверхностью кладут поверочную линейку *3* так, чтобы расстояния от проверяемой поверхности до рабочей поверхности линейки у опор были равны.

Расстояние между линейкой и проверяемой поверхностью измеряют блоком плоскопараллельных концевых мер длины и щупом. В каждом сечении определяют наибольшую разность измеренных расстояний.

Отклонение от плоскостности равно наибольшему из полученных результатов.

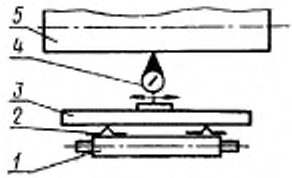
1.5. Параллельность сливной кромки лакоподливной головки в нижнем и верхнем положениях относительно образующей роликов транспортера или рольганга

Нижнее положение



Черт. 4

Верхнее положение



Черт. 5

Допуск 0,5 мм на длине 1000 мм.

На рабочую поверхность промежуточных роликов *1* (черт. 4) на двух опорах *2* (плоскопараллельных концевых мерах длины) одинаковой высоты устанавливают поверочную линейку 3.

Лакоподливную головку *4* опускают в крайнее нижнее положение. Расстояние между линейкой и сливной кромкой лакоподливной головки измеряют блоком плоскопараллельных концевых мер длины и щупом. Измерения производят в нескольких точках по длине сливной кромки. Определяют наибольшую разность измеренных расстояний.

Отклонение от параллельности равно наибольшему из полученных результатов.

На рабочую поверхность промежуточных роликов *1* (черт. 5) на двух опорах *2* (плоскопараллельных концевых мерах длины) одинаковой высоты устанавливают поверочную линейку *3*.

Лакоподливную головку *5* поднимают в крайнее верхнее положение.

На линейку устанавливают измерительный прибор *4* так, чтобы его измерительный наконечник касался сливной кромки лакоподливной головки.

Отклонение от параллельности равно алгебраической разности показаний прибора на всей длине перемещения.

2. ПРОВЕРКА МАШИНЫ В РАБОТЕ

2.1. Равномерность расхода лака по длине сливной кромки

Допуск 5%

Через машину пропускают образцы из стекла по ГОСТ 111—78 размером 400×250 мм при следующем режиме работы:

скорость подачи 60—80 м/мин,
вязкость по ВЗ-4 . . . 2—3 мПа·с,
число пропускаемых образцов . . . 3 шт.

Образцы пропускают в трех сечениях лаконаливной головки: в 150 мм от правого и левого краев головки и по центру.

Расход лака определяют на пружинных весах взвешиванием образцов как разность взвешиваний образца до и после покрытия.

Равномерность расхода лака по длине сливной кромки равна наибольшему из полученных результатов, выраженному в процентах от наименьшего результата взвешивания.

В лаковой завесе не должно быть воздушных пузырьков и разрывов. Лак должен покрывать всю поверхность без пропусков и подтеков.

Изменение № 1 ГОСТ 24609—81 Оборудование деревообрабатывающее. Машины лаконаливные. Нормы точности

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.04.87 № 1289

Дата введения 01.01.88

На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение: **(СТ СЭВ 5550—86)**.

Наименование стандарта. Заменить слова: **«Оборудование деревообрабатывающее»** на **«Деревообрабатывающее оборудование»**.

Вводную часть дополнить абзацем: «Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 5550—86».

Раздел 1. Наименование изложить в новой редакции: **«1. Проверка геометрической точности машины»**.

Пункт 1.1. Заменить ссылку: ГОСТ 8—77 на ГОСТ 25336—82.

Пункт 1.2. Наименование. Заменить слово: «стола» на «столов»;

последний абзац изложить в новой редакции: **«Отклонение от плоскостности** определяют как наибольшее значение результатов измерений».

Пункт 1.3. Первый абзац. Заменить слова: «измерительный прибор *2*» на «стойку с индикатором *2*»;

третий, четвертый абзацы изложить в новой редакции: «При каждом измерении определяют наибольшую алгебраическую разность показаний индикатора в течение одного оборота ролика.

Радиальное биение определяют как наибольшее значение результатов измерений».

Пункт 1.5. Первый абзац после слов «поверочную линейку *3*» дополнить словами: «ее рабочей поверхностью»;

второй абзац после слов «мер длины и щупом» изложить в новой редакции: «Измерения проводят в крайних точках сливной кромки»;

третий абзац изложить в новой редакции: «Отклонение от параллельности в нижнем положении лаконаливной головки определяют как разность полученных результатов измерений»;

шестой, седьмой абзацы изложить в новой редакции: «На рабочую поверхность поверочной линейки *3* устанавливают на стойке индикатор *4* так, чтобы его измерительный наконечник касался сливной кромки лаконаливной головки

(Продолжение см. с. 98)

и был перпендикулярен к ней в плоскости измерения. Измерение проводят в крайних точках сливной кромки при перемещении индикатора.

Отклонение от параллельности определяют как разность показаний индикатора в крайних точках сливной кромки.

Если конструкция машины предусматривает несколько лаконаливных головок, то следует проверять каждую головку в отдельности».

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.6: «1.6. Параллельность сливной кромки подвижной части лаконаливной головки относительно кромки неподвижной части, образующих поливочную щель (для щелевых головок).

Допуск 0,03 мм на длине 1000 мм.

Измерение расстояния между кромками при наименьшем и наибольшем значениях ширины поливочной щели проводят блоком плоскопараллельных концевых мер длины и щупом в крайних точках поливочной щели. Определяют наибольшую разность измерений.

Отклонение от параллельности определяют как наибольшее значение результатов измерений».

Раздел 2 изложить в новой редакции: «2. **Проверка точности машины в работе**

2.1. Требования к образцам

Проверку точности машины в работе следует проводить путем определения равномерности расхода лака, наносимого на поверхности трех образцов из стекла или металла размером 200×500 мм. Вязкость лака по ВЗ-4...20—100 с.

2.2. Равномерность расхода лака по длине сливной кромки

Допуск — 5 %.

Изменение рабочей вязкости лака по ВЗ-4 не должно превышать 5—10 с. Проверку проводят пропусканием через машину трех образцов при среднем режиме работы со скоростью подачи 60—80 м/мин.

Образцы размещают на столе машины каждый в 150 мм от правого и левого краев лаконаливной головки и в центре.

Проверку повторяют для нескольких значений ширины раскрытия поливочной щели (для щелевых головок).

Образцы взвешивают до и после нанесения лака. Расход лака определяют как разность массы каждого образца до и после нанесения лака.

(Продолжение см. с. 99)

Равномерность расхода лака по длине сливной кромки равна разности между наибольшим и наименьшим результатами, выраженной в процентах от среднеарифметического результата, полученного от взвешивания образцов.

(Продолжение см. с. 109)

(Продолжение изменения к ГОСТ 24609—81)

В лаковой завесе не должно быть воздушных пузырьков и разрывов. Лак должен покрывать всю поверхность без пропусков и подтеков. Если конструкция машины предусматривает несколько лаконаливных головок, то должна проверяться каждая головка».

(ИУС № 7 1987 г.)

Редактор *Н. Б. Жуковская*
Технический редактор *Н. П. Замолодчикова*
Корректор *Н. Л. Шнайдер*

Сдано в наб. 12.03.81 Подп. в печ. 05.05.81 0,5 п. л. 0,28 уч.-изд. л. Тир. 12000 Цена 3 коп.

gost.e-ecolog.ru

Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 577