16929-90

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СТАНКИ ДЛЯ ЗАТОЧКИ ПЛОСКИХ НОЖЕЙ С ПРЯМОЛИНЕЙНОЙ РЕЖУЩЕЙ КРОМКОЙ

НОРМЫ ТОЧНОСТИ

ГОСТ 16929—90

Издание официальное

5 коп. БЗ 1—90/6

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.923.6.06 : 621.9.025-187 : 006.354 Группа Г81

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СТАНКИ ДЛЯ ЗАТОЧКИ ПЛОСКИХ НОЖЕЙ С ПРЯМОЛИНЕЙНОЙ РЕЖУЩЕЙ КРОМКОЙ

Нормы точности

ГОСТ 16929—90

Straight cutting edge grinders for flat knives. Norms of accuracy

ОКП 38 3761

Дата введения 01.01.91

Настоящий стандарт распространяется на станки с вертикальным шпинделем классов точности Н, П, В для заточки плоских ножей с прямолинейной режущей кромкой, применяемые в деревообрабатывающих производствах.

1. ТОЧНОСТЬ СТАНКА

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

Нормы точности станков не должны превышать значений, указанных в пп. 1.2—1.10.

1.2. **Прямолинейность рабочих поверхностей направляющих станины в продольном направлении**



Черт 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

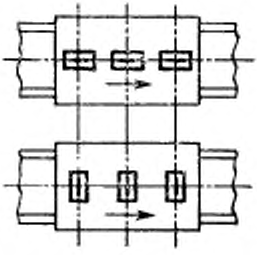
© Издательство стандартов, 1990

Таблица 1

Длина направляющих, мм	Допуск, мкм, для станков классов точности		
	Н	П	В
До 2500	40	24	15
Св 2500	60	36	22

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 3, метод 6 или 7 (черт. 1).

1.3. **Расположение рабочих поверхностей направляющих в горизонтальной плоскости в поперечном направлении**



Черт. 2

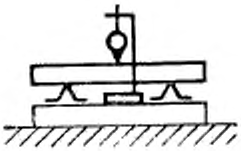
Таблица 2

Длина направляющих, мм	Допуск, мкм, для станков классов точности		
	Н	П	В
До 2500	40*	24	15
Св. 2500	40*	36	22

* Допуск установлен на 1000 мм.

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 13, метод 3 (черт. 2).

1.4. **Плоскостность рабочих поверхностей стола (выпуклость не допускается)**



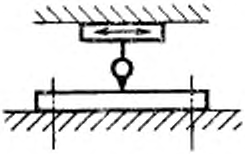
Черт. 3

Таблица 3

Длина стола, мм	Допуск, мкм, для станков классов точности		
	Н	П	В
До 1000	25	15	9
Св. 1000 до 2500	40	24	15
Св. 2500	60	36	22

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 4, метод 3 (черт. 3).

1.5. **Параллельность рабочих поверхностей стола направлению перемещения каретки в вертикальной и горизонтальной плоскостях**



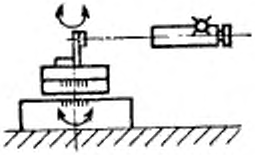
Черт. 4

Таблица 4

Длина стола, мм	Допуск, мкм, для станков классов точности		
	Н	П	В
До 1000	40	24	15
Св. 1000 до 2500	60	36	22
Св. 2500	100	60	37

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 6, метод 2а (черт. 4).

1.6. **Соответствие угла поворота стола заданному по шкале**



Черт. 5

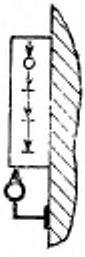
Допуск для станков классов точности:

Н	60′
П	40′
В	25′

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 20, метод 2 (черт. 5).

Допускается осуществлять проверку поворота стола с помощью оптического квадранта, устанавливаемого на его рабочую поверхность.

1.7. **Соответствие фактической величины подачи круга на глубину резания заданной по шкале лимба**



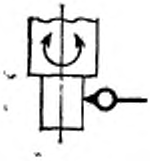
Черт. 6

Допуск, мкм, для станков классов точности:

Н	3
П	2,5
В	1,5

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 21, метод 1 (черт. 6).

1.8. **Радиальное биение шпинделя шлифовального круга**



Черт. 7

Таблица 5

Диаметр шпинделя, мм	Допуск, мкм, для станков классов точности		
	Н	П	В
До 32	15	9	6
Св. 32 до 50	20	12	7

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 15, метод 1 (черт. 7).

1.9. **Осевое биение шпинделя шлифовального круга**



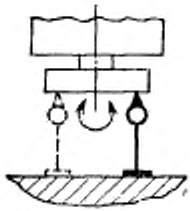
Черт. 8

Таблица 6

Диаметр шпинделя, мм	Допуск, мкм, для станков классов точности		
	Н	П	В
До 32	10	6	4
Св. 32 до 50	16	10	6

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 17, метод 1 (черт. 8).

1.10. **Торцовое биение опорной поверхности фланца шлифовального круга**



Черт. 9

Таблица 7

Диаметр фланца, мм	Допуск, мкм, для станков классов точности		
	Н	П	В
До 50	15	9	6
Св. 50	20	12	7

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 18, метод 1 (черт. 9).

2. ТОЧНОСТЬ СТАНКА В РАБОТЕ

2.1. На станке затачивают плоские ножи с прямолинейной режущей кромкой.

Заточку производят на десять проходов на чистовом режиме, указанном в руководстве по эксплуатации к станку.

При наличии заусенца он должен быть удален.

2.2. Нормы точности заточенных ножей не должны превышать значений, указанных в пп. 2.3—2.5.

2.3. **Прямолинейность заточенной режущей кромки**

Таблица 8

Наибольшая длина ножа, мм	Допуск, мкм, на длине 1000 мм для станков классов точности		
	Н	П	В
До 2500	100	60	37
Св. 2500	120	72	45

Нож проверяют на столе в зажатом состоянии.

Поверочную линейку прикладывают рабочей гранью к режущей кромке ножа так, чтобы она была перпендикулярна передней грани ножа.

Зазор между режущей кромкой и линейкой контролируют щупом.

2.4. **Точность угла заострения**

Допуск для станков классов точности:

Н . . . . . 60′

П . . . . 40′

В . . . . . 25′

Угол заострения заточенного ножа измеряют угломером.

2.5. **Шероховатость заточенных граней ножа**

Параметр шероховатости, мкм, для станков классов точности:

Н . . . . $R_a \leqslant 1{,}25$

П . . $R_a \leqslant 0{,}63$

В . . . . $R_a \leqslant 0{,}32$

Проверку шероховатости заточенных граней ножа производят при помощи универсальных средств контроля шероховатости поверхности.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

Э. Ф. Харитонович; Р. К. Лукашина

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 02.02.90 № 142

3. Срок проверки 1996 г., периодичность проверки — 5 лет

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 16929—71**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 8—82	1.1
ГОСТ 22267—76	1.2—1.10

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *Е. А. Богачкова*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в наб. 13.02.90 Подп. в печ. 08.05.90 0,5 усл. печ. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,33 уч.-изд. л. Тир. 8000 Цена 5 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1633