ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ.

СТАНКИ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЦИЛИНДРОВЫЕ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

ГОСТ 8197—79
(СТ СЭВ 1579—87)

Издание официальное

Е

БЗ 3—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 674.05:621.924.2:006.354 Группа Г52

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ. СТАНКИ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЦИЛИНДРОВЫЕ

Основные параметры

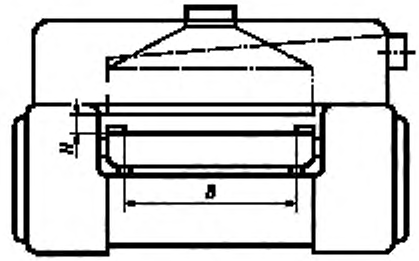
ГОСТ 8197—79
(СТ СЭВ 1579—87)

Woodworking equipment. Drum sanding machines.
Basic parameters

Дата введения 01.01.80

1. Настоящий стандарт распространяется на плоскошлифовальные цилиндровые станки с верхним или нижним расположением шлифовальных цилиндров, предназначенные для шлифования пластей щитовых деталей, плит, листовых материалов и рамочных конструкций из древесины в соответствии со специализацией.

2. Основные параметры плоскошлифовальных цилиндровых станков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Чертеж не определяет конструкцию станков.

Размеры в мм

Наименование параметра	Значения	
1. Наибольшая ширина обрабатываемого материала, B	1250	1900
2. Толщина обрабатываемого материала H: наибольшая, не менее наименьшая, не более	120 3	
3. Наименьшая длина обрабатываемого материала, не более	400	450
4. Наибольшая скорость резания, м/с, не менее	22	
5. Наибольшая скорость подачи, м/мин, не менее	15	
6. Число шлифовальных цилиндров, шт., не менее	3	

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

E★

© Издательство стандартов, 1979
© ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями

1, 2. **(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

3. Высота от основания станка до рабочей поверхности стола не должна превышать 900 мм. **(Введен дополнительно, Изм. № 1).**

4. Степень соответствия настоящего стандарта СТ СЭВ 1579—87 приведена в приложении. **(Введен дополнительно, Изм. № 2).**

ПРИЛОЖЕНИЕ

СООТВЕТСТВИЕ ТРЕБОВАНИЙ СТ СЭВ 1579—87 ТРЕБОВАНИЯМ ГОСТ 8197—79

ГОСТ 8197—79		СТ СЭВ 1579—87	
Пункт	Содержание требований	Пункт	Содержание требований
Пункт 2. Таблица, пп. 1, 2, 3, 5	Регламентируется ширина 1250; 1900	Пункт 1. Таблица, пп. 1, 2, 3, 5	Регламентируется ширина 900; 1250; 1900
	Регламентируется толщина 120		Регламентируется толщина 100; 120
	Регламентируется длина 400; 450		Регламентируется длина 250; 400; 450
	Регламентируется скорость подачи 15		Регламентируется скорость подачи 15 (12)

ПРИЛОЖЕНИЕ. **(Введено дополнительно,Изм. № 2).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

   РАЗРАБОТЧИКИ

   В.А. Масленникова, С.А. Каринский, Э.А. Лейн, В.И. Попова

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22.01.79 № 163**

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 8197—69**

4. **Стандарт соответствует СТ СЭВ 1579—87 в части станков с наибольшей шириной обрабатываемого материала 1250 мм и 1900 мм**

5. **Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)**

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ (сентябрь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в марте 1982 г. и апреле 1988 г. (ИУС 6—82, 7—88)**

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *А.С. Черноусова*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 24.09.98. Подписано в печать 20.10.98. Усл.печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,23.
Тираж 135 экз. С 1288. Зак. 1975.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.
ПЛР № 040138

gost.e-ecolog.ru