Пум. 1
23183-78

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СТАНКИ КРУГЛОПИЛЬНЫЕ ОБРЕЗНЫЕ ДЛЯ ПРОДОЛЬНОЙ РАСПИЛОВКИ ПИЛОМАТЕРИАЛОВ

НОРМЫ ТОЧНОСТИ

ГОСТ 23183—78

Издание официальное

Е

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР по СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

М. М. Гвоздев, Э. Д. Авдеев, П. И. Ланда, В. А. Масленникова

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Член Коллегии В. А. Трефилов

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 23 июня 1978 г. № 1657

УДК 674.053:621.93:62-187:006.354 Группа Г52

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СТАНКИ КРУГЛОПИЛЬНЫЕ ОБРЕЗНЫЕ ДЛЯ ПРОДОЛЬНОЙ РАСПИЛОВКИ ПИЛОМАТЕРИАЛОВ

Нормы точности

Edging circular sawing machines.
Standards of accuracy

ГОСТ 23183—78

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 26 июня 1978 г. № 1657 срок действия установлен

с 01.07 1979 г.
до 01.07 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

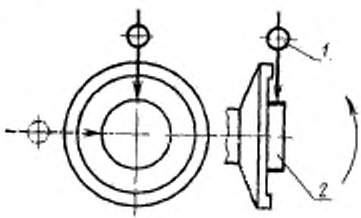
Настоящий стандарт устанавливает нормы точности станков, изготовляемых для нужд народного хозяйства и на экспорт.

Общие условия испытания станков на точность — по ГОСТ 8—77.

Погрешность выверки станка по уровню не должна быть более 0,1 мм/м.

1. ПРОВЕРКА ТОЧНОСТИ СТАНКА

Проверка 1.1. **Радиальное биение поверхности посадочной шейки пильного вала**



Черт 1.

Допуск 0,04 мм.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★
Е

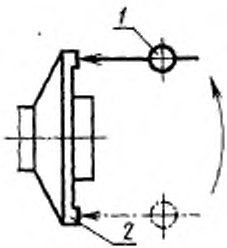
© Издательство стандартов, 1978

Метод проверки

На каретку устанавливают показывающий измерительный прибор *1* так, чтобы его измерительный наконечник касался поверхности посадочной шейки пильного вала *2*.

Биение определяют как наибольшую алгебраическую разность показаний измерительного прибора в каждом его положении.

Проверка 1.2. **Торцовое биение поверхности опорной шайбы пильного вала**



Черт. 2

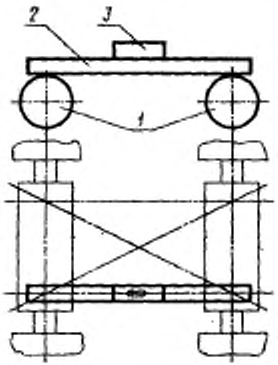
Допуск 0,03 мм на диаметре 100 мм.

Метод проверки

На каретку устанавливают измерительный прибор *1* так, чтобы его измерительный наконечник касался торцовой поверхности опорной шайбы *2* у ее периферии и был перпендикулярен ей.

Биение определяют как наибольшую алгебраическую разность показаний измерительного прибора в каждом его положении.

Проверка 1.3. **Расположение образующих нижних подающих вальцов в одной горизонтальной плоскости**



Черт. 3

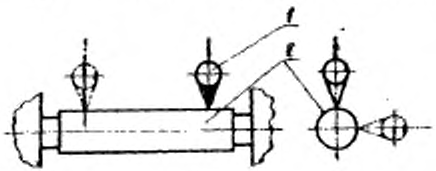
Допуск 0,8 мм на длине 1000 мм.

Метод проверки

На вальцы *1* устанавливают поверочную линейку *2* с уровнем *3* в продольных и диагональных положениях.

Отклонение определяют как наибольшую величину показаний уровня.

Проверка 1.4. **Параллельность перемещения подвижной каретки образующей нижнего подающего вальца в горизонтальной и вертикальной плоскостях**



Черт. 4

Допуск 0,5 мм на длине 1000 мм.

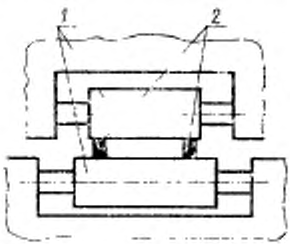
Метод проверки

На каретку устанавливают измерительный прибор *1* так, чтобы его измерительный наконечник касался рабочей поверхности нижнего подающего вальца *2* и был перпендикулярен ей. Каретку перемещают вдоль оси пильного вала на всю длину хода.

Измерения производят в вертикальной и горизонтальной плоскостях.

Отклонения в каждой плоскости определяют как наибольшую разность результатов измерений на длине хода.

Проверка 1.5. **Параллельность образующих верхних и нижних подающих вальцов между собой**



Черт. 5

Допуск 0,6 мм на длине 1000 мм.

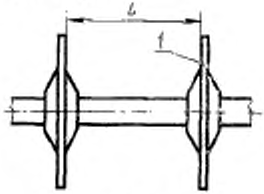
Метод проверки

Между верхним и нижним вальцами *1* в точках, наиболее удаленных друг от друга, устанавливают плоскопараллельные концевые меры длины *2*.

Величину просвета между образующей верхнего вальца и незажатой плоскопараллельной концевой мерой длины измеряют щупом.

Отклонение определяют как наибольшую величину зазора на длине измерения.

Проверка 1.6. **Точность установки подвижной пилы на заданный размер**



Черт. 6

Допуск ±1,4 мм.

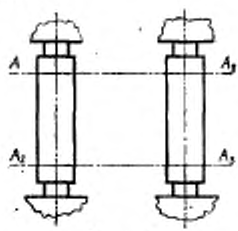
Метод проверки

На пильном валу устанавливают контрольные диски *1*. На станке последовательно задают различные размеры ширины досок.

Измеряют расстояние *L* между контрольными дисками, которое должно соответствовать заданной ширине доски с учетом припуска по ГОСТ 6782.2—75.

Отклонение определяют как разность между заданным и полученным размерами.

Проверка 1.7. **Параллельность нижних подающих вальцов между собой**



Черт. 7

Допуск 0,5 мм на длине 1000 мм.

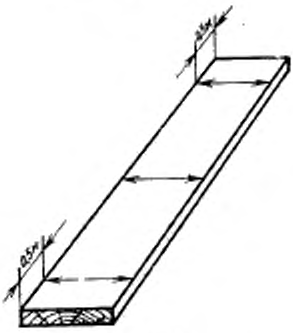
Метод проверки

Расстояние в точках AA_1 и A_2A_3 измеряют в двух сечениях по длине вальцов на расстояние до 20 мм от торцов вальцов.

Отклонение определяют как разность результатов на длине измерения.

2. ПРОВЕРКА СТАНКА В РАБОТЕ

Проверка 2.1. **Соответствие ширины выпиливаемых досок заданному размеру**



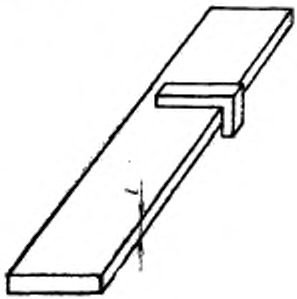
Черт. 8

Допуск при ширине доски:
до 100 мм . . . . ±2,0 мм
св. 100 мм . . . . ±3,0 мм

Метод проверки

На станке выпиливают доски. Ширину обработанных досок измеряют в трех сечениях, указанных на черт. 8.

Проверка 2.2. **Перпендикулярность поверхности пропила пласти доски**



Черт. 9

Допуск 0,5 мм на длине l=100 мм.

Метод проверки

Перпендикулярность поверхности пропила пласти доски проверяют угольником и щупом.

Проверка 2.3. **Прямолинейность поверхности пропила**



Черт. 10

Допуск 0,2% от длины доски.

Метод проверки

Прямолинейность поверхности пропила проверяют струной, которую натягивают по кромке доски. Величину кривизны измеряют линейкой.

Группа Г52

Изменение № 1 ГОСТ 23183—78 Станки круглопильные обрезные для продольной распиловки пиломатериалов. Нормы точности

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22.09.88 № 3214

Дата введения 01.07.89

Вводная часть. Первый абзац изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на круглопильные обрезные станки, предназначенные для продольной обрезки необрезных пиломатериалов»;

заменить ссылку: ГОСТ 9—77 на ГОСТ 25338—82

Проверка 1.4. Наименование и метод проверки изложить в новой редакции: **«Параллельность перемещения подвижной каретки образующих смежных нижних подающих вальцов в горизонтальной и вертикальной плоскостях.**

Метод проверки

На каретку (суппорт, пиноль) устанавливают измерительный прибор (индикатор) *1* так, чтобы его измерительный наконечник касался рабочей поверхности одного из смежных вальцов *2* каждой группы и был перпендикулярен ей. Каретку (суппорт, пиноль) перемещают вдоль оси пинольного вала на всю длину хода.

Измерения проводят в вертикальной и горизонтальной плоскостях.

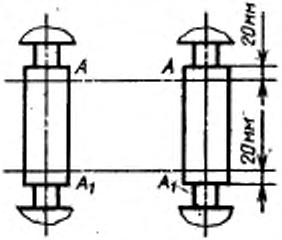
Отклонение в каждой плоскости равно наибольшей разности результатов измерений на длине хода».

Проверка 1.5. Заменить значение допуска: 0,6 мм на 0,4 мм.

Проверка 1.6. Заменить значение допуска: ±1,4 мм на ±1,2 мм.

(Продолжение см. с. 140)

Проверку 1.7 изложить в новой редакции: «1.7. **Параллельность нижних подающих вальцов одной группы между собой**



Черт. 7

Допуск 0,4 мм на длине 1000 мм

В плоскостях АА и A_1A_1 измеряют микрометрическим нутромером расстояние между вальцами.

Отклонение равно наибольшей разности результатов по длине измерения».

Проверка 2.1. Заменить значение допуска: ±3,0 мм на +3,0; —2,0 мм.

Проверка 2.3. Заменить слова: «Допуск 0,2 % от длины доски» на «Допуск 1 мм на длине 1000 мм»

(ИУС № 1 1989 г.)

Редактор *В. П. Огурцов*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *М. Н. Гринвальд*

Сдано в набор 11.07.78 Подп. в печ. 18.08.78 0,625 п. л. 0,33 уч.-изд. л. Тир. 8000 Цена 3 коп.

gost.e-ecolog.ru

дательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256 Зак. 2314