ГОСТ 29159—91
(ИСО 9266—88)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

СТАНКИ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ДЛЯ ЗАТОЧКИ РЕЖУЩИХ ИНСТРУМЕНТОВ

ТЕРМИНОЛОГИЯ

Издание официальное

БЗ 12—2003

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 001.4:621.923.6.06:006.354 Группа Г00

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Деревообрабатывающее оборудование

СТАНКИ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ДЛЯ ЗАТОЧКИ РЕЖУЩИХ ИНСТРУМЕНТОВ

Терминология

ГОСТ 29159—91

(ИСО 9266—88)

Woodworking machines. Universal tool and cutter grinding machines. Nomenclature

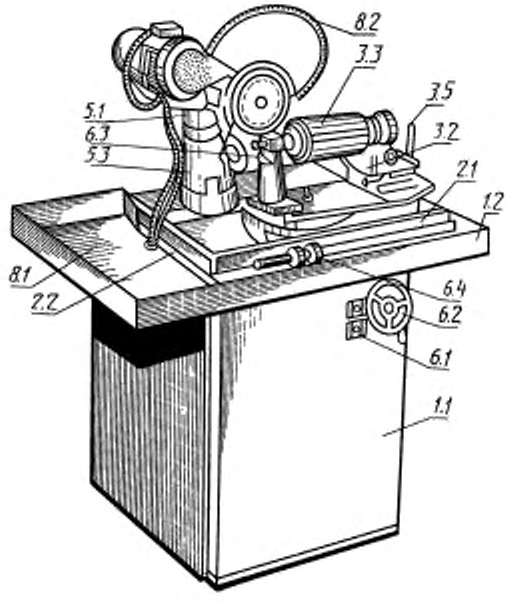
МКС 01.040.79
79.120.10
ОКП 38 3161

Дата введения 01.01.93

Настоящий стандарт распространяется на универсальные станки для заточки режущих инструментов и устанавливает терминологию основных деталей и узлов станков, обеспечивающую идентичность терминологических понятий, применяемых изготовителем и потребителем.

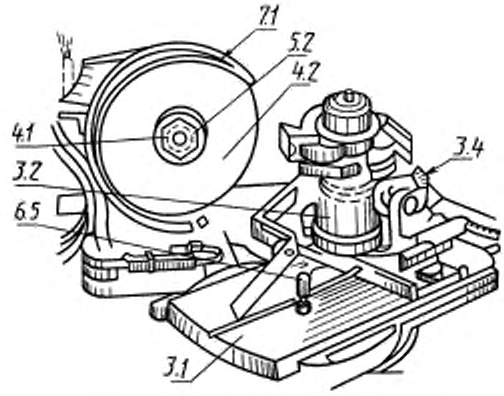
Требования настоящего стандарта являются обязательными.

1. Основные узлы и детали универсальных станков для заточки режущих инструментов указаны на чертеже под соответствующими номерами.



Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1992
© ИПК Издательство стандартов, 2004



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию станков.

2. ТЕРМИНОЛОГИЯ

1. Корпус
1.1. Станина
1.2. Поддон для сбора охлаждающей жидкости
2. Подача заготовки
2.1. Каретка
2.2. Направляющие каретки
3. Установка, крепление и перемещение заготовки
3.1. Поворотный стол
3.2. Делительная головка
3.3. Задняя бабка
3.4. Шкала
3.5. Позиционный рычаг
4. Держатели инструмента и инструмент
4.1. Шпиндель шлифовального круга
4.2. Круг шлифовальный
5. Рабочий орган и привод инструмента
5.1. Головка шлифовальная
5.2. Гайка крепления шлифовального круга
5.3. Стойка шлифовальной головки
6. Управление
6.1. Выключатель
6.2. Маховик подачи
6.3. Регулировка высоты шлифовальной головки
6.4. Ограничитель хода каретки
6.5. Стопорный зажим поворотного стола
7. Предохранительные устройства
7.1. Защитный кожух шлифовального круга
8. Разное
8.1. Насос
8.2. Шланг охлаждения
9. (Свободно)
10. Примеры работ
10.1. Заточка методом глубинного шлифования
10.2. Заточка методом многопроходного шлифования

Эквивалентные термины на английском языке

1. Framework
1.1. Main frame
1.2. Coolant recovery tray
2. Feed of workpiece and/or tools
2.1. Grinding carriage
2.2. Carriage slideway
3. Workpiece support, clamp and guide
3.1. Swivelling table
3.2. Dividing head
3.3. Tailstock
3.4. Graduated scale
3.5. Indexing lever
4. Tool-holders and tools
4.1. Grinding wheel spindle
4.2. Grinding wheel
5. Workhead and tool drives
5.1. Grinding head
5.2. Grinding wheel spindle nut
5.3. Grinding head pillar
6. Controls
6.1. Start/stop switch
6.2. Handwheel for carriage traverse
6.3. Vertical adjustment of grinding head
6.4. Carriage travel stop
6.5. Swivelling table lock
7. Safety devices (examples)
7.1. Grinding wheel guard
8. Miscellaneous
8.1. Pump motor
8.2. Coolant pipe
9. (clause free)
10. Examples of work
10.1. Plunge grinding
10.2. Straight grinding

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Техническим комитетом по стандартизации ТК 70 «Станки»

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 11.12.91 № 1917

   Стандарт разработан методом прямого применения международного стандарта ИСО 9266—88 «Деревообрабатывающее оборудование. Станки универсальные для заточки режущих инструментов. Терминология» и полностью ему соответствует

3. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

4. **ПЕРЕИЗДАНИЕ.** Август 2004 г.

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *В.Е. Нестерова*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 22.06.2004. Подписано в печать 09.08.2004. Усл. печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,40.
Тираж 66 экз. С 3117. Зак. 285.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
e-mail: info@standards.ru
Набрано и отпечатано в ИПК Издательство стандартов

gost.e-ecolog.ru