ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

# СТАНКИ РЕЙСМУСОВЫЕ

## НОРМЫ ТОЧНОСТИ

## ГОСТ 7228—75

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

Редактор *А. В. Цыганкова*
Технический редактор *В. В. Римкявичюс*
Корректор *Ф. И. Шрайбштейн*

Сдано в наб. 07.10.76 Подп. в печ. 25.11.76 0,5 п. л. 0,29 уч.-изд. л. Тир. 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва. Д-22. Новопресненский пер., д. 4.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 3834

УДК 674.056 : 621.912-187(083.74) Группа Г52

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# СТАНКИ РЕЙСМУСОВЫЕ

## Нормы точности

Panel planing and thickness machine.
Standard of accuracy

**ГОСТ 7228—75**

Взамен
ГОСТ 7228—63

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 4 марта 1975 г. № 570 срок действия установлен

с 01.07. 1976 г.
до 01.07. 1981 г.

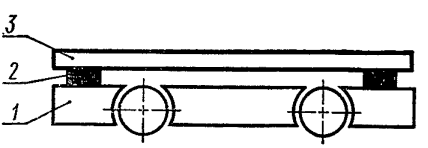
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на рейсмусовые станки общего назначения по ГОСТ 6289—70. Стандарт устанавливает требования к точности станков и дополнительные требования к общим условиям испытания станков на точность по ГОСТ 8—71*.

Погрешность установки станка перед проверкой должна быть не менее 0,1 мм/м.

## 1. ПРОВЕРКА ТОЧНОСТИ СТАНКА

Проверка 1.1. **Плоскостность рабочей поверхности столов**




Черт. 1

Допуск 0,15 мм на длине 1000 мм (выпуклость не допускается).

* Действует до 01. 01. 1977 г.

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

*Переиздание. Май 1976 г.*

© Издательство стандартов, 1976

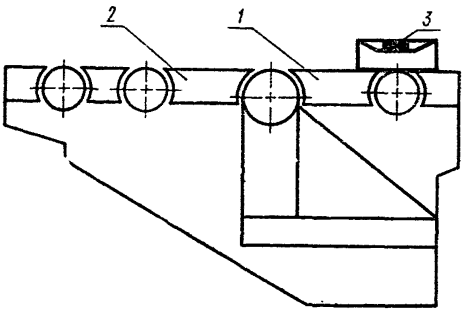
**Метод проверки**

На каждой из рабочих поверхностей столов *1* в двух поперечных и диагональных направлениях последовательно устанавливают на двух опорах *2* (плоскопараллельных концевых мерах длины) одинаковой высоты поверочную линейку *3*.

Просвет между рабочей поверхностью линейки и проверяемой поверхностью измеряют щупом.

Отклонение следует определять как наибольшую величину результатов измерений.

Проверка 1.2. **Параллельность рабочей поверхности переднего стола рабочей поверхности заднего стола (для двусторонних рейсмусовых станков)**




Черт. 2

Допуск 0,15 мм на длине 1000 мм.

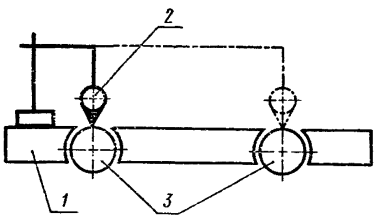
**Метод проверки**

На рабочую поверхность переднего *1* и заднего *2* столов станка устанавливают уровень *3* в продольном и поперечном направлениях (поддерживающие валики при этом должны находиться в крайнем нижнем положении).

Отсчеты по уровню производят в среднем и двух крайних положениях переднего стола по высоте.

Отклонение следует определять как наибольшую величину алгебраических разностей результатов измерений при отклонении пузырька уровня в одну сторону и суммы результатов измерений при отклонении его в разные стороны.

Проверка 1.3. **Радиальное биение цилиндрической поверхности нижних поддерживающих валиков**




Черт. 3

Допуск 0,05 мм.

**Метод проверки**

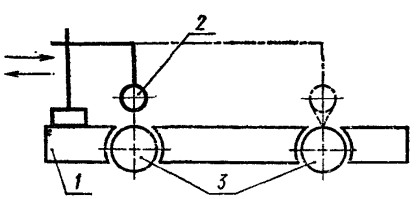
На рабочую поверхность стола *1* устанавливают индикаторную стойку *2* так, чтобы измерительный наконечник показывающего измерительного прибора (измерительного прибора) последовательно касался цилиндрической поверхности каждого из валиков *3* и был направлен перпендикулярно его оси.

Валик приводят во вращение.

Измерение производят в двух крайних сечениях по длине каждого валика.

Биение следует определять как наибольшую величину алгебраической разности результатов измерений.

Проверка 1.4. **Параллельность образующей цилиндрической поверхности нижних поддерживающих валиков рабочей поверхности стола в рабочем положении валиков по высоте**




Черт. 4

Допуск 0,15 мм на длине 1000 мм.

**Метод проверки**

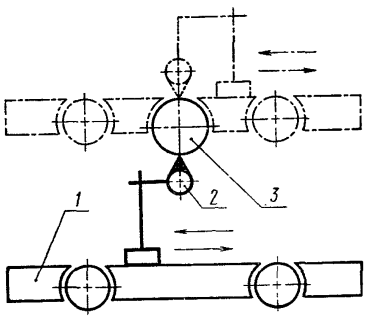
На рабочую поверхность стола *1* устанавливают индикаторную стойку *2* так, чтобы измерительный наконечник измерительного прибора последовательно касался цилиндрической поверхности каждого из валиков *3* и был перпендикулярен их осям.

При измерении индикаторную стойку перемещают перпендикулярно оси валика до получения наибольшего показания измерительного прибора.

Измерения производят в двух крайних сечениях по длине каждого валика.

Отклонение следует определять как величину алгебраической разности результатов измерений.

**Проверка 1.5. Радиальное биение цилиндрической поверхности корпуса ножевого вала**




Черт. 5

Допуск 0,03 мм.

**Метод проверки**

На рабочую поверхность стола *1* устанавливают индикаторную стойку *2* так, чтобы измерительный наконечник измерительного прибора касался цилиндрической поверхности корпуса ножевого вала *3* и был направлен перпендикулярно его оси.

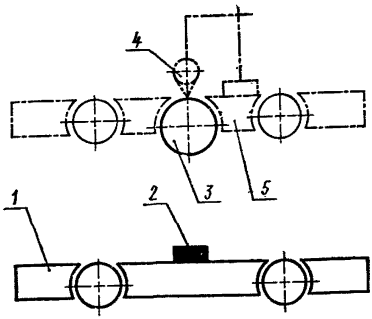
Ножевой вал приводят во вращение.

Измерение следует производить в двух крайних сечениях по длине ножевого вала.

Биение следует определять как наибольшую величину алгебраической разности результатов измерений.

Примечание. Проверка нижнего ножевого вала двусторонних станков на чертеже показана пунктиром.

Проверка 1.6. **Параллельность рабочей поверхности стола образующей цилиндрической поверхности корпуса ножевого вала**




Черт. 6

Допуск 0,15 мм на длине 1000 мм.

**Метод проверки**

На рабочую поверхность стола *1* в одном из крайних положений его по ширине в зоне (верхнего) ножевого вала *3* устанавливают плоскопараллельную концевую меру *2*.

Просвет между нижней образующей цилиндрической поверхности корпуса ножевого вала и поверхностью плоскопараллельной концевой меры измеряется щупом.

Измерение производят в среднем и в двух крайних положениях стола по высоте.

Измерение производят в двух крайних положениях по ширине стола.

В среднем и в нижнем положении стола по высоте проверку можно производить посредством измерительного прибора.

При этом индикаторную стойку устанавливают на поверхности стола *1* так, чтобы наконечник измерительного прибора касался цилиндрической поверхности ножевого вала *3* и был перпендикулярен его оси.

При измерении индикаторную стойку перемещают перпендикулярно оси ножевого вала до получения наибольшего показания измерительного прибора.

Проверка нижнего ножевого вала на чертеже показана пунктиром.

Проверку производят индикаторной стойкой *4*, устанавливаемой на заднем столе *5* так, чтобы наконечник измерительного прибора касался цилиндрической поверхности ножевого вала и был перпендикулярен его оси.

При измерении индикаторную стойку перемещают перпендикулярно оси ножевого вала до получения наибольшего показания измерительного прибора.

Измерение производят в двух крайних положениях по ширине стола.

Отклонение определяют как наибольшую величину алгебраической разности результатов измерений в двух крайних положениях по ширине стола.

## 2. ПРОВЕРКА СТАНКА В РАБОТЕ

Влажность древесины не должна быть более 15 абс. %.

Порода древесины — любая.

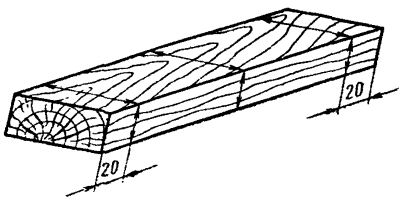
Качество древесины заготовок не ниже I сорта.

Отклонение базовой пласти заготовок должно быть не ниже 0,3 мм на длине 1000 мм.

Обработку образцов заготовок на станке при его проверке на точность производят при скорости подачи не менее 12 м/мин.

Толщина снимаемого слоя — 2,5—3,0 мм за один проход.

Проверка 2.1. **Равномерность толщины заготовки, обработанной на станке**




Черт. 7

Допуск 0,15 мм.

**Метод проверки**

На станке обрабатывают две заготовки размерами 1000×100×50 мм, пропускаемые одновременно по краям рабочей поверхности стола.

Толщину обработанной заготовки измеряют любым мерительным инструментом, цена деления которого должна быть не менее 0,01 мм.

Измерение производят не менее чем в трех сечениях по длине заготовки на расстоянии от торцов 20 мм.

Отклонение следует определять как наибольшую величину алгебраической разности результатов измерений.

**Изменение № 1 ГОСТ 7228—75 Станки рейсмусовые. Нормы точности**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 08.04.83 № 1678 срок введения установлен**

**с 01.07.83**

Наименование стандарта изложить в новой редакции: «**Оборудование деревообрабатывающее. Станки рейсмусовые. Нормы точности**

Woodworking equipment. Panel planing and thickness machine. Stadard of accuracy».

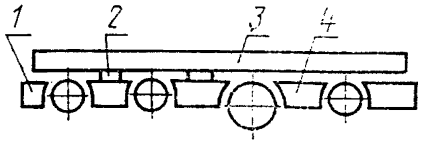
Вводная часть. Заменить ссылку: ГОСТ 8—71 на ГОСТ 25338—82.

Проверка 1.2. Чертеж 2 заменить новым:

*(Продолжение см. стр. 132)*








Черт. 2

*(Продолжение см. стр. 133)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 7228—75)*

Проверка 1.5. Метод проверки изложить в новой редакции:

**«Метод проверки**

На рабочей поверхности заднего стола *1* в продольном направлении на двух опорах *2* (плоскопараллельных концевых мерах длины) одинаковой высоты устанавливают поверочную линейку *3* так, чтобы часть ее располагалась над рабочей поверхностью переднего стола *4*. Просвет между рабочими поверхностями поверочной линейки и переднего стола *4* измеряют щупом или блоком плоскопараллельных концевых мер длины в двух крайних точках по длине переднего стола. Измерения производят в двух крайних сечениях по ширине переднего стола при двух его крайних положениях по высоте.

*(Продолжение см. стр. 134)*

---

*(Продолжение изменения к ГОСТ 7228—75)*

Отклонение от параллельности определяют разностью между наибольшим и наименьшим результатами измерений в каждом сечении при каждом положении стола по высоте».

Раздел 2. Четвертый абзац изложить в новой редакции: «Отклонение от плоскостности базовой пласти заготовок должно быть не более 0,3 мм на длине 1000 мм»;

пятый абзац изложить в новой редакции: «Заготовки на станке обрабатывают при скорости подачи 12—15 м/мин».

(ИУС № 7 1983 г.)

---

gost.e-ecolog.ru