

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

СТАНКИ КАЛИБРОВАЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЕ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

ГОСТ 25507–82
(СТ СЭВ 2159–80)

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

Л. В. Потемкин, В. А. Масленникова, Л. Д. Васильева

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра Н. А. Паничев

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12 ноября 1982 г. № 4283

УДК 674.055:621.924.1:006.354 Группа Г52

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Деревообрабатывающее оборудование

СТАНКИ КАЛИБРОВАЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЕ

Основные параметры

Woodworking equipment
Surface planers and thicknessers.
Basic parameters.

ГОСТ 25507—82

(СТ СЭВ 2159—80)

ОКП 38 3135

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12 ноября 1982 г. № 4283 срок введения установлен

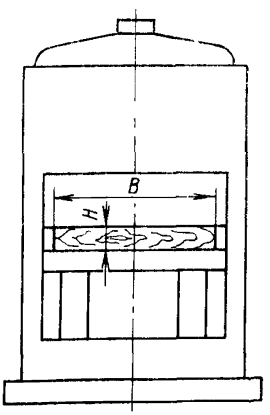
с 01.01.83

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на калибровально-шлифовальные станки, предназначенные для двухстороннего калибрования и шлифования древесностружечных плит и заготовок мебельных щитов из древесностружечных плит.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2159—80.

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



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1983

Размеры в мм

Наименование основных параметров	Значения параметров станков	
	для обработки заготовок мебельных щитов	для обработки древесностружечных плит
Наибольшая ширина обрабатываемой заготовки B	900; 1250	1900
Наименьшая длина обрабатываемой заготовки, не более	500	1500
Толщина обрабатываемой заготовки H:		
наибольшая, не менее	50	50
наименьшая, не более	5	10
Скорость подачи, м/мин:		
наибольшая, не менее	24	40
наименьшая, не более	6	6

3. Высота от основания станка до рабочей поверхности стола станков для обработки заготовок мебельных щитов не должна превышать 900 мм, станков для обработки древесностружечных плит — 1400 мм.

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *А. Г. Каширин*
Корректор *А. Г. Старостин*

Сдано в наб. 20.07.82 Подп. к печ. 29.12.82 0,25 п. л. 0,13 уч.-изд. л. Тир. 16000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 3054

Группа Г52

Изменение № 1 ГОСТ 25507—82 Деревообрабатывающее оборудование. Станки калибровально-шлифовальные. Основные параметры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.10.83 № 5119 срок введения установлен

с 01.03.84

Пункт 2. Таблица. Графу «Значение параметров станков для обработки древесностружечных плит» для параметра «Скорость подачи, м/мин, наибольшая, не менее» дополнить значением: (24)*;

(Продолжение см. стр. 188)

(Продолжение изменения к ГОСТ 25507—82)

таблицу дополнить сноской: «* Размер, указанный в скобках, применять 1 января 1986 г».

Пункт 3 изложить в новой редакции: «3. Высота от основания станка до рабочей поверхности стола станка не должна превышать 1400 мм».

(ИУС № 2 1984 г.)

gost.e-ecolog.ru