ГОСТ 16543—71

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

СТАНКИ КРУГЛОПИЛЬНЫЕ ОБРЕЗНЫЕ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Издание официальное

БЗ 12—2004

Москва
Стандартинформ
2007

gost.e-ecolog.ru

УДК 674.05:621.934:006.354 Группа Г52

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Деревообрабатывающее оборудование

СТАНКИ КРУГЛОПИЛЬНЫЕ ОБРЕЗНЫЕ

Основные параметры

Woodworking equipment. Edwing saws. Basis parameters

ГОСТ 16543—71

Взамен ГОСТ 8862—58 в части обрезных станков

МКС 79.120.10

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 11 января 1971 г. № 28 дата введения установлена

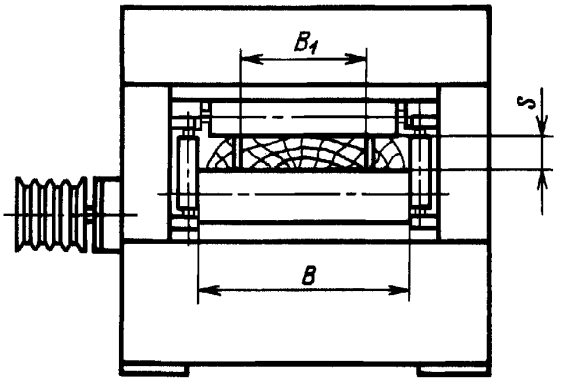
01.01.74

Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)

1. Настоящий стандарт распространяется на круглопильные обрезные станки, предназначенные для продольной обрезки необрезных пиломатериалов.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию станков.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

Издание (декабрь 2006 г.) с Изменением № 1, утвержденным в апреле 1987 г. (ИУС 7—87).

© Стандартинформ, 2007

Размеры в мм

<table>
<tr><th colspan="2">Наименование параметров</th><th colspan="4">Значение</th></tr>
<tr><td colspan="2">Горизонтальный просвет станка B</td><td>500</td><td colspan="2">800</td><td>1250</td></tr>
<tr><td rowspan="2">Ширина обработанного материала B_1</td><td>наибольшая, не менее</td><td colspan="2">300</td><td>500</td><td>900</td></tr>
<tr><td>наименьшая, не более</td><td colspan="4">60</td></tr>
<tr><td colspan="2">Наибольшая толщина обрабатываемого материала s, не менее</td><td>80</td><td colspan="3">100*</td></tr>
<tr><td colspan="2">Наименьшая длина обрабатываемого материала, не более</td><td>600</td><td colspan="2">1500</td><td>1800</td></tr>
<tr><td colspan="2">Количество пил**, шт.</td><td colspan="4">2; 3; 4; 5</td></tr>
<tr><td colspan="2">Скорость резания, м/с, не менее</td><td colspan="4">60</td></tr>
<tr><td colspan="2">Наибольшая скорость подачи, м/мин, не менее</td><td colspan="3">150</td><td>130</td></tr>
</table>

* При установке на станке трех и более пил наибольшая толщина обрабатываемого материала должна быть не более 50 мм.

** При новом проектировании количество пил устанавливается заказчиком.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *А.С. Черноусова*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Сдано в набор 11.12.2006. Подписано в печать 18.01.2007. Формат 60x84 1/8. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,20. Тираж 142 экз. Зак. 41. С 3599.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.

gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ.
Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип.«Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6

gost.e-ecolog.ru