



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ
ОБОРУДОВАНИЕ. СТАНКИ
СТРОГАЛЬНЫЕ ЧЕТЫРЕХСТОРОННИЕ**

**ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ. НОРМЫ ТОЧНОСТИ
И ЖЕСТКОСТИ**

ГОСТ 7315—92

Издание официальное

23 р. 20 к. БЗ 10—91/1069



ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

**ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ.
СТАНКИ СТРОГАЛЬНЫЕ ЧЕТЫРЕХСТОРОННИЕ**

Основные параметры. Нормы точности и жесткости

Woodworking machinery. Four-sided planers.
Basic parameters. Norms of accuracy and rigidity**ГОСТ
7315—92**ОКП 38 3125

Дата введения 01.01.93

Настоящий стандарт распространяется на станки строгальные (продольно-фрезерные) четырехсторонние, производственные, общего назначения, для продольного фрезерования заготовок по заданному профилю и размерам сечения.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

Издание официальное

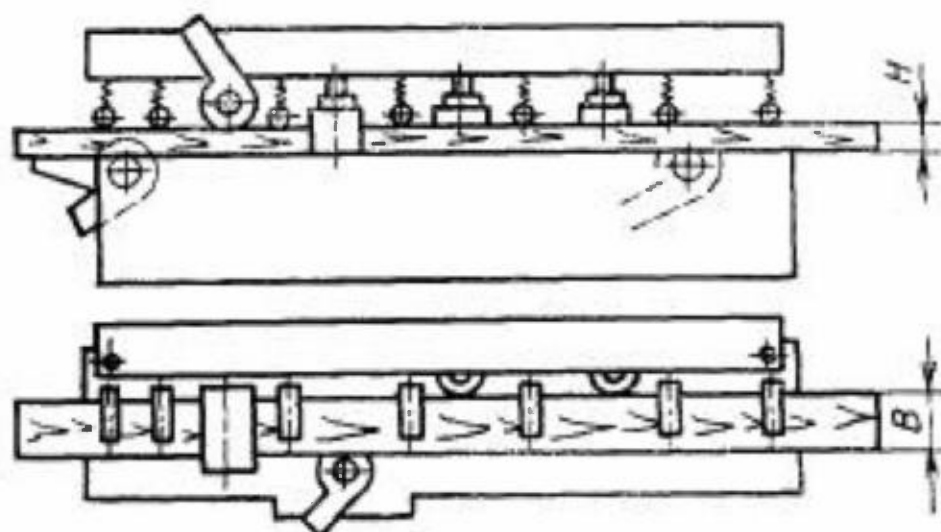
© Издательство стандартов, 1992

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

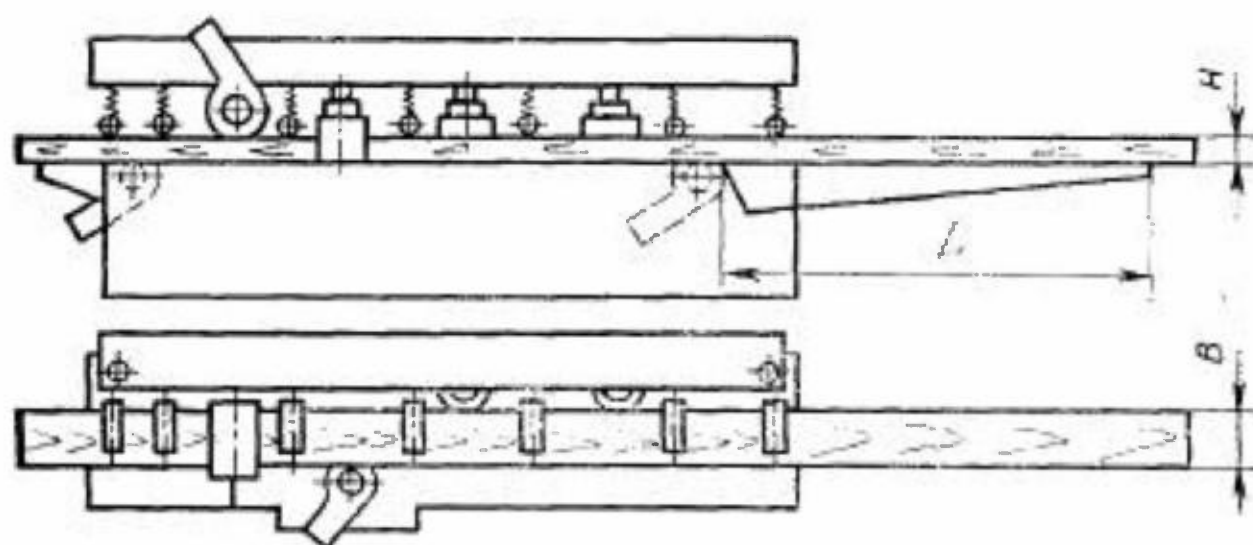
Основные параметры станков должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1.

Станки без фуговального устройства



Черт. 1

Станки с фуговальным устройством



Черт. 2

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию станка.

Таблица 1

Размеры, мм

Наименование параметра	Значение параметра для станков					
	без фуговального устройства			с фуговальным устройством		
Ширина обрабатываемой заготовки <i>B</i> : наибольшая наименьшая, не более	100 20	160 32	250 50	100 20	160 32	250 50
Толщина обрабатываемой заготовки <i>H</i> : наибольшая, не менее наименьшая, не более	50 8	80 10	125 12	50 8	80 10	125 12
Наименьшая длина обрабатываемой заготовки, не более	250	400	630	250	400	630
Длина переднего стола <i>L</i> , не менее	—	—	—	1600	2240	2800
Скорость подачи обрабатываемой заготовки, м/мин: наибольшая, не менее наименьшая, не более	30 6	40 8	70 16	30 6	40 8	10 10

2. ПРОВЕРКА ГЕОМЕТРИЧЕСКОЙ ТОЧНОСТИ СТАНКА

2.1. Допуск на установку станка по уровню не должен превышать 0,1 мм на длине 1000 мм.

Общие требования к испытаниям станков на точность и жесткость — по ГОСТ 25338.

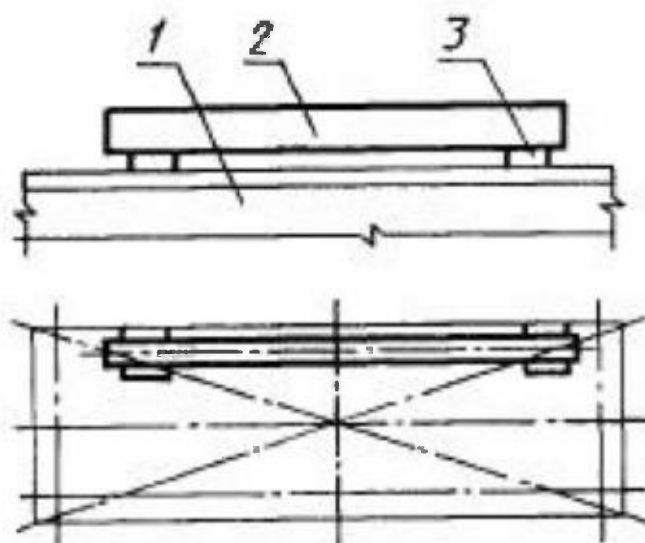
Стандарт не устанавливает последовательность проведения проверок. Отдельные проверки могут проводиться в процессе сборки, если проведение их на собранном станке затруднительно.

Допускается применение других методов и средств измерения при условии, что они обеспечивают требуемую стандартом точность проверки.

Стандарт устанавливает нормы точности станков двух классов: повышенной точности (для производства мебели); нормальной точности (для прочих производств).

Геометрическая точность станка должна соответствовать нормам, указанным в пп. 2.2—2.11.

2.2. Плоскостность рабочей поверхности столов



Черт. 3

Допуск, мм, на длине 1000 мм:

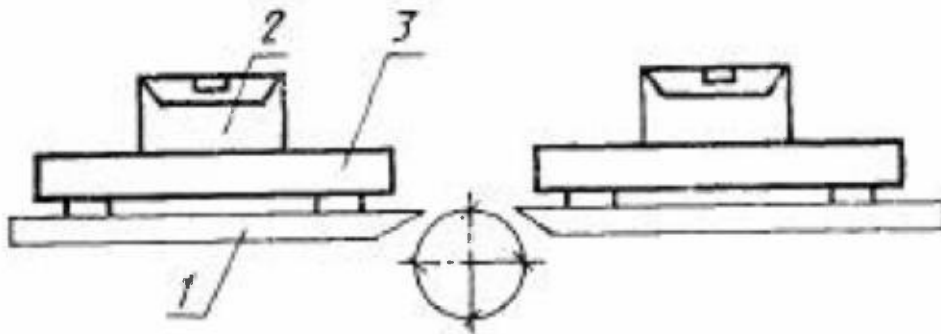
повышенной точности	0,16
нормальной точности	0,2

На рабочей поверхности стола 1 (черт. 3) последовательно в продольных, поперечных и диагональных направлениях на двух опорах 3 (плоскопараллельных концевых мерах длины) одинаковой высоты устанавливают поверочную линейку 2. Просвет между рабочей поверхностью стола и рабочей поверхностью поверочной линейки измеряют плоскопараллельными концевыми мерами длины и щупом.

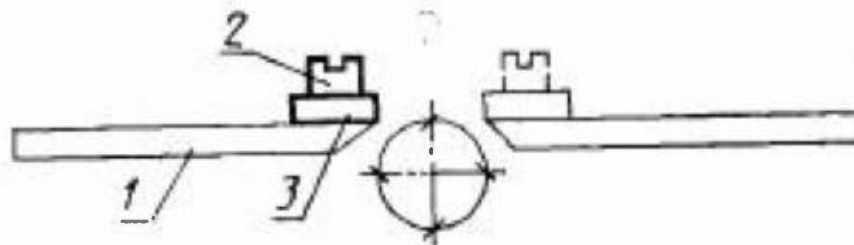
Отклонение от плоскостности равно разности между наибольшим и наименьшим результатами измерений.

2.3. Параллельность рабочих поверхностей столов:

а) в продольном направлении



б) в поперечном направлении



Черт. 4

Таблица 2

Вид станка	Номер пункта	Допуск, мм, на длине 1000 мм	
		повышенной точности	нормальной точности
С фуговальным устройством	а	0,2	0,3
	б	0,4	0,4
Без фуговального устройства	а	0,3	0,4
	б	0,4	0,4

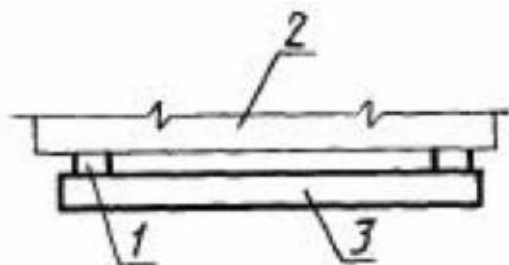
На рабочей поверхности неподвижного стола 1 (черт. 4) в продольном или поперечном направлении в среднем сечении (а) или заподлицо (б) с кромкой стола на регулируемой подставке 3 устанавливают на нуль уровень 2.

Расстояние между опорами подставки 1000 мм (а) или 100 мм (б). При недостаточной длине стола опоры устанавливают в его крайних по длине сечения (а).

Подставку с уровнем переставляют на подвижный стол. Определяют абсолютные величины показаний уровня на подвижном столе при двух крайних положениях подвижного стола по высоте.

Отклонение от параллельности равно наибольшей абсолютной величине показаний уровня на подвижном столе.

2.4. Прямолинейность рабочих поверхностей направляющих линеек



Черт. 5

Допуск, мм, на длине 1000 мм:

повышенной точности	0,1
нормальной точности	0,2

К рабочей поверхности направляющей линейки 2 (черт. 5) в продольном направлении на двух опорах 1 (плоскопараллельных концевых мерах длины) одинаковой высоты прикладывают поворочную линейку 3.

Просвет между рабочей поверхностью поворочной линейки и проверяемой поверхностью измеряют плоскопараллельными концевыми мерами длины и щупом.

Отклонение от прямолинейности равно разности между наибольшим и наименьшим результатами измерений.

2.5. Параллельность рабочих поверхностей направляющих линеек



Черт. 6

Допуск, мм, на длине 1000 мм:

повышенной точности	0,2
нормальной точности	0,3

К рабочей поверхности неподвижной направляющей линейки 1 (черт. 6) в продольном направлении на двух опорах 2 (плоскопараллельных концевых мерах длины) одинаковой высоты при-