



16929-90

+

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**СТАНКИ ДЛЯ ЗАТОЧКИ ПЛОСКИХ НОЖЕЙ
С ПРЯМОЛИНЕЙНОЙ РЕЖУЩЕЙ КРОМКОЙ**

НОРМЫ ТОЧНОСТИ

ГОСТ 16929—90

Издание официальное

5 коп. БЗ 1—90/6

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ

Москва



СТАНКИ ДЛЯ ЗАТОЧКИ ПЛОСКИХ НОЖЕЙ
С ПРЯМОЛИНЕЙНОЙ РЕЖУЩЕЙ КРОМКОЙ

Нормы точности

ГОСТ

Straight cutting edge grinders for flat knives.
Norms of accuracy

16929—90

ОКП 38 3161

Дата введения 01.01.91

Настоящий стандарт распространяется на станки с вертикальным шпинделем классов точности Н, П, В для заточки плоских ножей с прямолинейной режущей кромкой, применяемые в деревообрабатывающих производствах.

1. ТОЧНОСТЬ СТАНКА

1.1. Общие требования к испытаниям на точность — по ГОСТ 8. Нормы точности станков не должны превышать значений, указанных в пп. 1.2—1.10.

1.2. Прямолинейность рабочих поверхностей направляющих станины в продольном направлении



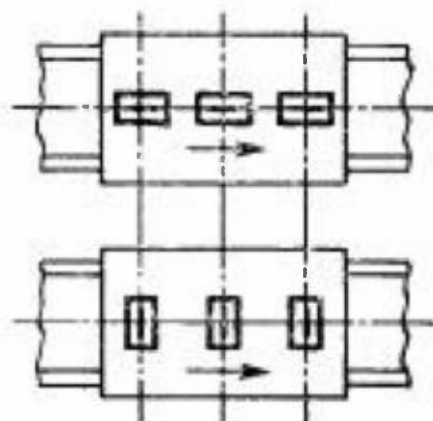
Черт. 1

Таблица 1

Длина направляющих, мм	Допуск, мм, для станков классов точности		
	Н	П	В
До 2500	40	24	15
Св. 2500	60	36	22

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 3, метод 6 или 7 (черт. 1).

1.3. Расположение рабочих поверхностей направляющих в горизонтальной плоскости в поперечном направлении



Черт. 2

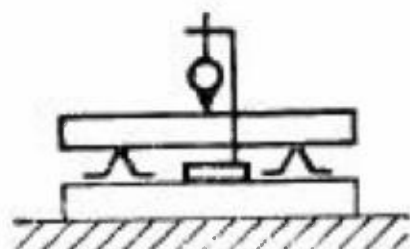
Таблица 2

Длина направляющих, мм	Допуск, мм, для станков классов точности		
	Н	П	В
До 2500	40*	24	15
Св. 2500	40*	36	22

* Допуск установлен на 1000 мм.

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 13, метод 3 (черт. 2).

1.4. Плоскостность рабочих поверхностей стола (выпуклость не допускается)



Черт. 3

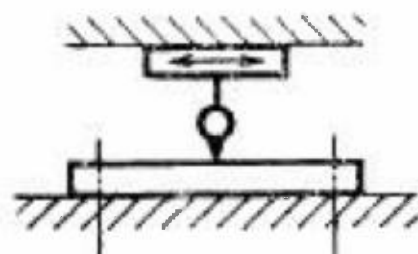
Таблица 3

Длина стола, мм	Допуск, мкм, для станков классов точности		
	Н	П	В
До 1000	25	15	9
Св. 1000 до 2500	40	24	15
Св. 2500	60	36	22

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 4, метод 3 (черт. 3).

1.5. Параллельность рабочих поверхностей стола направлению перемещения каретки в вертикальной и горизонтальной плоскостях

Таблица 4

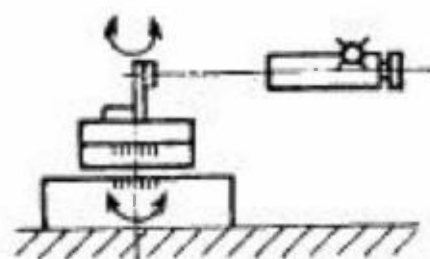


Черт. 4

Длина стола, мм	Допуск, мкм, для станков классов точности		
	Н	П	В
До 1000	40	24	15
Св. 1000 до 2500	60	36	22
Св. 2500	100	60	37

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 6, метод 2а (черт. 4).

1.6. Соответствие угла поворота стола заданному по шкале



Черт. 5

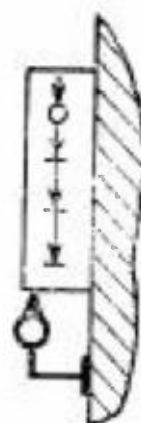
Допуск для станков классов точности:

Н	.	.	.	.	.	60'
П	.	.	.	.	.	40'
В	.	.	.	.	.	25'

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 20, метод 2 (черт. 5).

Допускается осуществлять проверку поворота стола с помощью оптического квадранта, устанавливаемого на его рабочую поверхность.

1.7. Соответствие фактической величины подачи круга на глубину резания заданной по шкале лимба



Черт. 6

Допуск, мкм, для станков классов точности:

Н	.	.	.	.	.	3
П	.	.	.	.	.	2,5
В	.	.	.	.	.	1,5

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 21, метод 1 (черт. 6).