

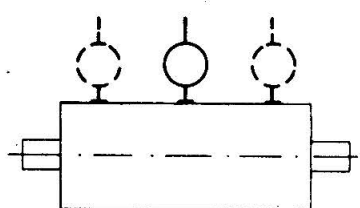
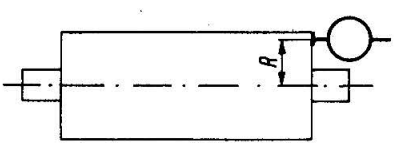
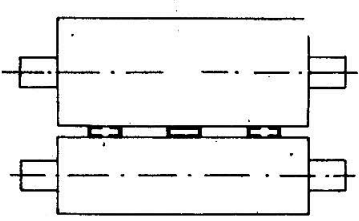
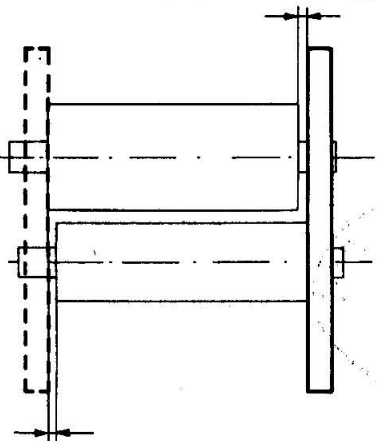
|  |  |                                |
|--|--|--------------------------------|
| <b>MASZYNY<br/>I URZĄDZENIA<br/>DO OBRÓBK<br/>DREWNA</b> | <b>NORMA BRANŻOWA</b>  | <b>BN-79</b><br><b>1675-04</b> |
|  | <b>Maszyny i urządzenia do łączenia i montażu<br/>Nakładarki kleju czterowalcowe</b><br><b>Sprawdzanie dokładności</b> |                                |
|  | <b>S2</b><br>Grupa katalogowa IV-59  |                                |

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest sprawdzanie geometrycznej statycznej dokładności czterowalcowych nakładarek kleju.

być przygotowana do badań wg PN-67/D-56290 p. 4.2 i wy-  
poziomowana z dokładnością 0,5 na 1000 mm przy ustawie-  
niu poziomicy na górnym walcu nakładającym.

2. Przygotowanie do badań. Nakładarka kleju powinna

3. Sprawdzanie geometrycznej statycznej dokładności

| Lp. | Rodzaj pomiaru  | Szkic   | Przyrządy pomiarowe                            | Odchyłki                                |             | Sposób pomiaru  |
|-----|---|---|--|---|-------------|---|
|     |   |   |  | dopuszczalne                            | rzeczywiste |   |
| 1   | 2   | 3   | 4  | 5                                       | 6           | 7   |
| 1   | Bicie promieniowe walców  |   | czujnik z płaską końcówką                      | 0,05                                    |             | wg PN-67/D-56290 p. 7.2.2.2 i 7.2.2.3 w połowie długości walca i w odległości 100 mm od powierzchni czołowych; przeprowadzić pomiar dla wszystkich walców nakładających i dozujących  |
| 2   | Bicie osłowe walców   |  | czujnik z płaską końcówką                      | 0,05<br>na<br>$R =$<br>$\approx 100$ mm |             | wg PN-67/D-56290 p. 7.2.3.2 i 7.2.3.4; przeprowadzić pomiar dla wszystkich walców nakładających i dozujących  |
| 3   | Równoległość osi walca dozującego do nakładającego                    |  | sprawdzian dwugraniczny o wymiarach 1 i 1,1 mm | 0,1<br>na<br>1000 mm                    |             | badać sprawdzianem odległość między walcem nakładającym i dozującym w połowie ich długości oraz w odległości 100 mm od powierzchni czołowych (strona przechodnia powinna wchodzić a strona nieprzechodnia nie powinna wchodzić w szczelinę między walcami); przeprowadzić pomiar dla górnego i dolnego zestawu walców |
| 4   | Położenie w jednej płaszczyźnie czołowych powierzchni zestawów walców |  | liniał, szczelinomierz                         | 0,1                                     |             | przyłożyć liniał do czołowej powierzchni jednego walca; badać szczelinomierzem wielkość szczeliny między liniałem a powierzchnią czołową drugiego walca; przeprowadzić pomiar dla wszystkich czołowych powierzchni walców, oddzielnie dla każdego zestawu składającego się z walca dozującego i nakładającego         |

K O N I E C

Informacje dodatkowe

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Maszynowego Leśnictwa  
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Maszynowego Leśnictwa dnia 3 maja 1979 r.  
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1980 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 14/1979 poz. 78)

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Fabryka Obrabiarek do Drewna, Bydgoszcz.

metrycznej statycznej dokładności. Wymagania i wytyczne ogólne

2. Normy związane

PN-67/D-56290 Obrabiarki do drewna. Sprawdzanie geo-

3. Symbol wg SWW - 0794-182.

4. Autor projektu normy - praca zbiorowa.