

MASZYNY I URZĄDZENIA DO OBRÓBK DREWNA	NORMA BRANŻOWA	BN-71
	Obrabiarki do drewna Szlifierki taśmowe poziome ze stołem przesuwным, z płaską stopą dociskową, z posuwem ręcznym Sprawdzanie dokładności	1615-01
		52
		Grupa katalogowa IV 59

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest sprawdzanie dokładności szlifierek taśmowych ze stołem przesuwным, z dociskaną taśmą, z płaską stopą dociskową, z posuwem ręcznym.

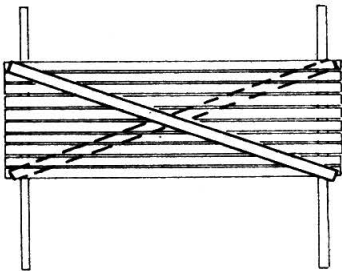
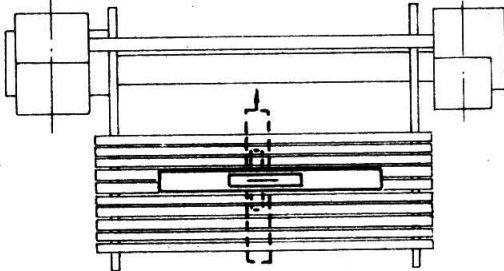
2. Przygotowanie do badań. Przed przystąpieniem do badań należy ustawić szlifierkę na twardym podłożu i wypoziomować w kierunku wzdłużnym i poprzecznym z dokładnością do 1 mm na 1000 mm.

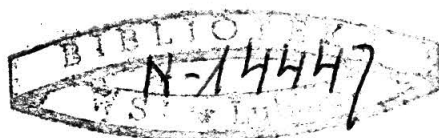
Stan obrabiarki przed przystąpieniem do sprawdzania - wg PN-67/D-56290 p. 4.2.2.

3. Normy związane

PN-67/D-56290 Obrabiarki do metali. Sprawdzanie geometrycznej statycznej dokładności. Wymagania i wytyczne ogólne

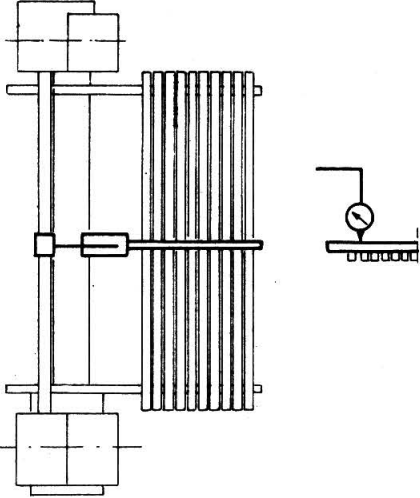
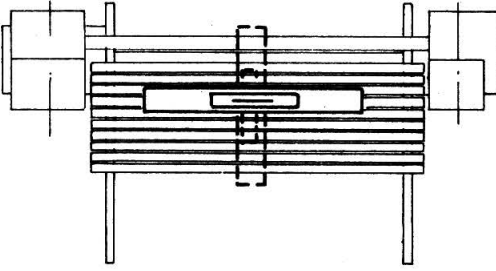
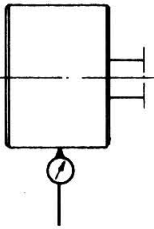
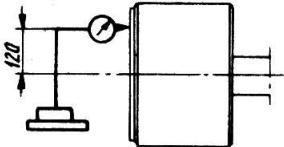
4. Sprawdzanie dokładności kształtu i położenia

Lp.	Rodzaj pomiaru	Sposób pomiaru (szkic)	Przyrządy pomiarowe	Odchyłki dopuszczalne	Odchyłki rzeczywiste	Opis pomiaru
				mm		
1	Płaskość powierzchni roboczej stołu		liniał o długości nie mniejszej od przekątnej stołu, szczelinomierz	2 na 1000 dopuszczalna tylko wklęsłość		ustawić stół w dowolnym położeniu, ułożyć liniał na przekątnych powierzchni roboczej stołu, zmierzyć szczelinomierz wielkość szczeliny między stołem a liniałem
2	Prostoliniowość przesuwu stołu		liniał, poziomnica	1,2 na 1000		przesunąć stół w jedno skrajne położenie, ułożyć poziomnicę na liniale, przesuwając stół w drugie skrajne położenie odczytać różnice wskazań poziomnicy; wykonać pomiary dla położenia poziomnicy równoległego i prostopadłego do kierunku przesuwu stołu; największa różnica odczytów na długości przesuwu stołu nie powinna przekraczać wartości dopuszczalnej odchyłki



Zjednoczenie Przemysłu Maszynowego Leśnictwa
Ustanowiona przez Dyrektora ZPML dnia 11 stycznia 1971 r.
jako norma obowiązująca w zakresie metod badań od dnia 1 kwietnia 1971 r.
(Mon. Pol. nr 13/1971 poz. 102)

cd. tablicy

Lp.	Rodzaj pomiaru	Sposób pomiaru (szkic)	Przyrządy pomiarowe	Odchyłki dopuszczalne	Odchyłki rzeczywiste	Opis pomiaru
				mm		
3	Równoległość powierzchni stołu do jego przesuwu		liniał, czujnik	1,5 na 1000		przesunąć stół w jedno skrajne położenie, ułożyć liniał w kierunku przesuwu stołu, przystawić do liniału końcówkę czujnika zamocowanego na korpusie szlifierki, przesunąć stół w drugie skrajne położenie i odczytywać wskazania czujnika; największa różnica odczytów w odniesieniu do długości przesuwu stołu nie powinna przekraczać wartości dopuszczalnej odchyłki
4	Równoległość powierzchni stołu w różnych położeniach przy nastawianiu stołu na wysokość		liniał, poziornica	1 na 1000		ustawić prowadnice stołu w górnym położeniu, ustawić stół na prowadnicach pośrodku ich długości, ułożyć liniał na środku stołu, ułożyć na liniale poziornicę, przestawić prowadnice kolejno w pośrednie i dolne położenie, odczytać różnice wskazań poziornicy we wszystkich wymienionych położeniach stołu; wykonać pomiary dla położenia równoległego i prostopadłego do kierunku przesuwu stołu; największa różnica odczytów w odniesieniu do wielkości nastawiania stołu nie powinna przekraczać wartości dopuszczalnej odchyłki
5	Bicia promieniowe kół taśmowych		czujnik	0,2		ustawić czujnik na stole, przystawić końcówkę czujnika do powierzchni koła taśmowego w środku jego szerokości, obracając koło taśmowe odczytać wskazania czujnika; przeprowadzić pomiar dla wszystkich kół taśmowych
6	Bicia osiowe tarczy (tylko dla kół z tarczą szlifierską)		czujnik	0,4		wg PN-67/D-56290 p. 7.2.3.4

5. Sprawdzenie dokładności wyważania kół taśmowych. Wszystkie koła taśmowe i paskowe powinny być wyważane dynamicznie. Wielkość niewyważenia każdego koła nie powinna przekraczać 50 G·mm/kg (50 N·m/N).

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-70/1615-01

Dotychczas obowiązująca norma - PN-64/D-56230 - zostaje unieważniona z dniem 1 kwietnia 1971 r.