

MASZYNY DO OBRÓBK DREWNA	NORMA BRANŻOWA	BN-71
	Maszyny i urządzenia do wykańczania powierzchni drewna	1615-03
	Polerki walcowe z zespołem posuwowym o ruchu posuwisto-zwrotnym Sprawdzanie dokładności	52 Grupa katalogowa IV 50

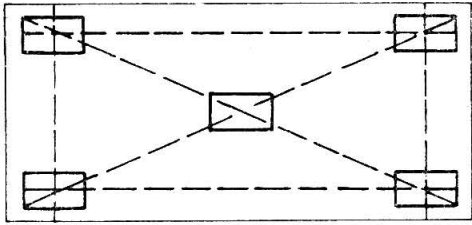
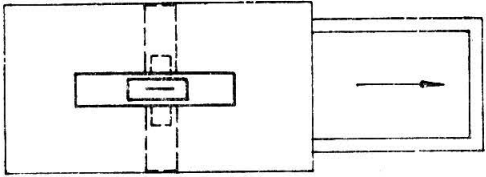
1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest sprawdzanie dokładności wykonania polerek walcowych z zespołem posuwowym o ruchu posuwisto-zwrotnym stosowanych do wykańczania powierzchni drewna.

2. Normy związane

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

3. Przygotowanie do sprawdzania. Polerka powinna być przygotowana do sprawdzania zgodnie z PN-67/D-46290 p. 4.2; polerkę należy wypoziomować z dokładnością nie mniejszą niż 0,3 na 1000 mm, ustawiając poziomnicę na prowadnicy zespołu posuwowego.

4. Sprawdzanie dokładności kształtu i położenia

Lp.	Rodzaj pomiaru	Szkic	Przyrządy pomiarowe	Odchyłki		Sposób pomiaru
				do-puszczalne	rze-czywi-ste	
				mm		
1	2	3	4	5	6	7
1	Płaskość roboczej powierzchni stołu		liniał o długości nie mniejszej od przekątnej stołu; płytki wzorcowe; szczelinomierz	1 na 1000		wg PN-67/D-56290 p. 5.2.1.2
2	Prostoliniowość przesuwu stołu		liniał, poziomnica	0,8 na 1000		przesunąć stół w jedno skrajne położenie; ułożyć liniał na środku stołu, ułożyć poziomnicę na liniale; przesuwać stół w drugie skrajne położenie, odczytywać różnicę wskazań poziomnicy; wykonać pomiary dla równoległego i prostopadłego położenia poziomnicy do kierunku przesuwu stołu

Zjednoczenie Przemysłu Maszynowego Leśnictwa

Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Maszynowego Leśnictwa dnia 11 grudnia 1971 r. jako norma obowiązująca w zakresie projektowania i produkcji od dnia 1 lipca 1972 r.

(Mon. Pol 19/1972 poz. 117)

cd. tablicy

Lp.	Rodzaj pomiaru	Szkic	Przyrządy pomiarowe	Odchyłki		Sposób pomiaru
				do- pusz- czalne	rze- czywi- ste	
				mm		
1	2	3	4	5	6	7
3	Równoległość powierzchni stołu do jego przesuwu		liniał; czujnik	1 na 1000		ustawić stół w skrajnym położeniu, ułożyć liniał na stole; ułożyć czujnik obok stołu, opierając końcówkę czujnika przy końcu liniału; przesuwając stół w drugie skrajne położenie odczytywać wskazania czujnika
4	Równoległość osi walca polerującego do powierzchni stołu		liniał; czujnik	1,5 na 1000		nałożyć tuleję bez tarcz polerujących na wrzeciono; pod tuleją w poprzek stołu ułożyć liniał; stawiając czujnik kolejno w dwóch miejscach odczytać jego wskazania

KONIEC