

MASZYNY I URZĄDZENIA DO OBRÓBKI DREWNA	NORMA BRANŻOWA	BN-72
	Obrabiarki do drewna Pilarki taśmowe do wyrzynków Sprawdzanie dokładności	1615-04
		52
		Grupa katalogowa IV 59

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest sprawdzanie dokładności pilarek taśmowych wzdłużnych do wyrzynków, z przesuwym wózkiem.

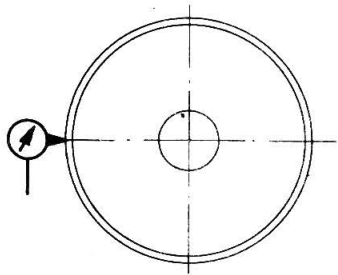
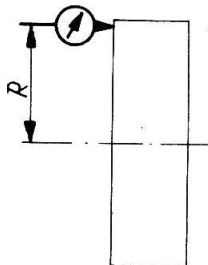
2. Normy związane

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

3. Przygotowanie do badań. Obrabiarka powinna być ustawiona na stanowisku badawczym pionowo z dokładnością do 0,1 na 1000 mm. Dokładność ustawienia należy sprawdzić badając pionowość w jednej płaszczyźnie w stosunku do taśmy kontrolnej, a w drugiej w stosunku do bocznej powierzchni dolnego koła.

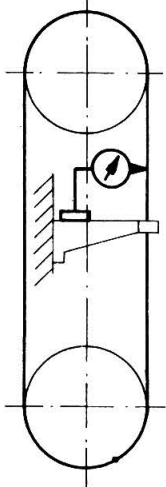
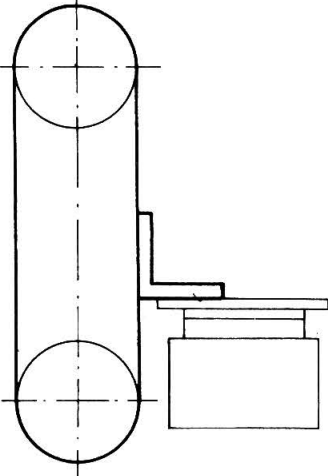
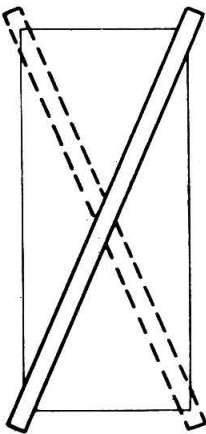
Stan obrabiarki przed przystąpieniem do sprawdzania - wg PN-67/D-56290 p. 4.2.2.

4. Sprawdzanie dokładności kształtu i położenia

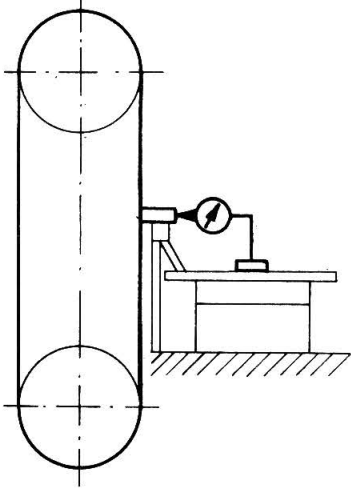
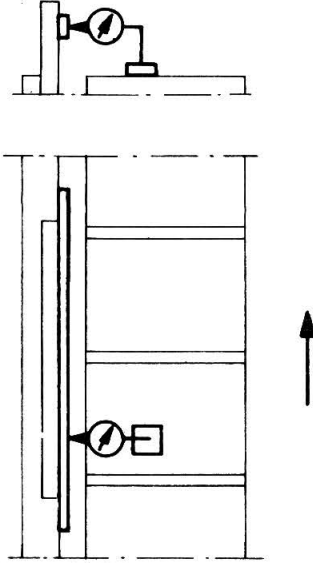
Lp.	Rodzaj pomiaru	Szkic	Przyrządy pomiarowe	Odchyłki		Sposób pomiaru
				dopuszczalne mm	rze- czy- wi- ste mm	
1	2	3	4	5	6	7
1	Bicie promieniowe kół taśmowych		czujnik	0,06		pomiar bicia promieniowego obu kół taśmowych wykonać wg PN-67/D-56290 p. 7.2.2.2 i p. 7.2.2.3
2	Bicie osiowe wieńców kół taśmowych		czujnik, przyrząd warsztatowy	0,06 na R = 500 mm		pomiar bicia osiowego wieńców obu kół taśmowych wykonać wg PN-67/D-56290 p. 7.2.3.4

Zjednoczenie Przemysłu Maszynowego Leśnictwa
Ustanowiona przez Dyrektora ZPML dnia 17 sierpnia 1972 r.
jako norma obowiązująca w zakresie czynności określonych normą od dnia 1 kwietnia 1973 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 21/1972 poz. 46)

cd. tablicy

Ip.	Rodzaj pomiaru	Szkic	Przyrządy pomiarowe	Odchyłki		Sposób pomiaru
				dopuszczalne mm	rze- czy- wi- ste mm	
1	2	3	4	5	6	7
3	Równoległość przesuwu zespołu przewodnika piły taśmowej do jej powierzchni bocznej		taśma kontrolna zamknięta, czujnik, przyrząd warsztatowy	0,1 na 300		końcówkę czujnika ustawionego na ramieniu przewodnika przystawić do napiętej taśmy kontrolnej i przesuwając przewodnik w całym zakresie jego przesuwania odczytać wskazania czujnika co 150 mm; największa różnica wskazań czujnika nie powinna przekraczać wartości dopuszczalnej odchyłki
4.	Prostopadłość roboczej powierzchni wózka przesuwnego do powierzchni piły taśmowej		taśma kontrolna zamknięta o szerokości nie mniejszej od szerokości kół taśmowych, kątownik, szczelinomierz	0,01 na 100		ustawić kątownik na listwie wózka i dosunąć go do napiętej taśmy kontrolnej; badać szczelinomierzem wielkość szczeliny pomiędzy taśmą a kątownikiem; przy wykonywaniu pomiaru nie należy wywierać nacisku na taśmę wzorcową; przeprowadzić pomiar w dwóch skrajnych i środkowym położeniu wózka
5	Płaskość roboczej powierzchni przewodnicy materiału		liniaź o długości nie mniejszej od długości przekątnej przewodnicy materiału, szczelinomierz	0,3 na 1000 dopuszczalna tylko wklęsłość		przyłożyć liniaź do przekątnych roboczej powierzchni przewodnicy materiału i badać szczelinomierzem wielkość szczeliny pomiędzy liniażem a powierzchnią przewodnicy

od. tablicy

Lp.	Rodzaj pomiaru	Szkic	Przyrządy pomiarowe	Odchyłki		Sposób pomiaru
				dopuszczalne mm	rze- czy- wi- ste mm	
1	2	3	4	5	6	7
6	Równoległość przesuwu wózka do płaszczyzny piły taśmowej		taśma kontrolna zamknięta o szerokości nie mniejszej od szerokości kół taśmowych, liniaż o długości 2 m, czujnik	0,5 na 1000		ustalić liniaż poziomo na kozłach podpierających stycznie do powierzchni taśmy kontrolnej napiętej na kozłach taśmowych; przyłożyć liniaż do taśmy kontrolnej; skontrolować przyleganie liniażu i równoległe przyłożenie jego roboczej powierzchni do taśmy kontrolnej; liniaż nie powinien naciskać na taśmę kontrolną; do powierzchni liniażu przystawić końcówkę czujnika ustalonego na wózku w połowie długości i przesuwając wózek wykonać pomiar wg PN-67/D-56290 p. 8.2.2
7	Równoległość przesuwu wózka do roboczej powierzchni prowadnicy materiału		liniaż, czujnik	0,5 na 1000		przyłożyć liniaż do roboczej powierzchni prowadnicy materiału; czujnik ustalić na wózku w połowie długości; pomiar wykonać wg PN-67/D-56290 p. 8.2.2

5. Sprawdzenie dokładności wyważania kół taśmowych. Koła taśmowe (po ostatecznej obróbce) powinny być wyważone dynamicznie. Wielkość niewyważenia każdego koła nie powinna przekraczać 10 G·mm/kg (10 N·m/N).

K O N I E C