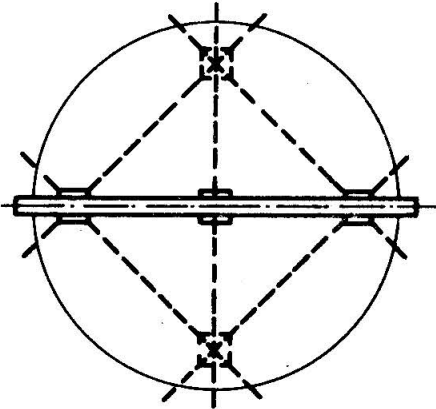
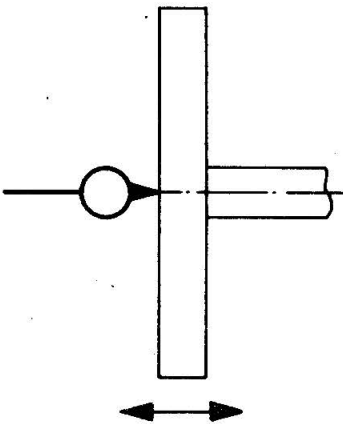


MASZyny I URZĄDZENIA DO OBRÓBKI DREWNA	NORMA BRANŻOWA	BN-75
	Obrabiarki do drewna Szlifierki tarczowe pionowe Sprawdzanie dokładności	1615-10
		Grupa katalogowa 0452

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest sprawdzanie geometrycznej statycznej i dynamicznej dokładności szlifierek tarczowych pionowych z nieprzesuwną tarczą, pojedynczych i bliźniaczych.

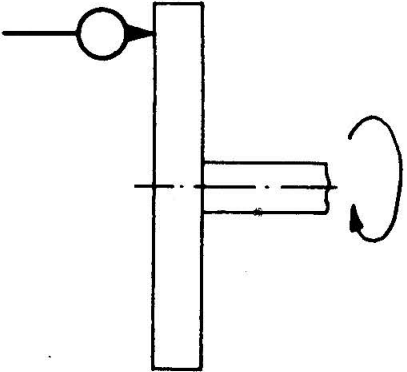
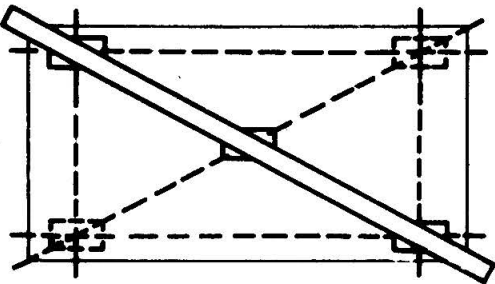
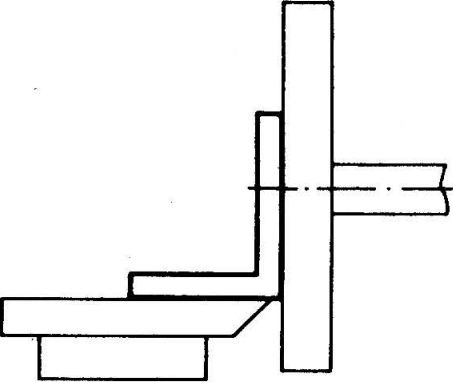
2. Przygotowanie do badań. Szlifierka powinna być przygotowana do badań wg PN-67/D-56290 p. 4.2

3. Sprawdzanie geometrycznej statycznej dokładności

Ip.	Rodzaj pomiaru	Szkic	Przyrządy pomiarowe	Odchyłki dopuszczalne mm	Odchyłki rzeczywiste mm	Sposób pomiaru
1	2	3	4	5	6	7
1	Płaskość roboczej powierzchni tarczy szlifierskiej		liniał, płytki kontrolne, szczelnomierz	0,4 na 1000 mm		wg PN-67/D-56290 p. 5.2.1.2 w czasie montażu
2	Bicie osiowe wału tarczy szlifierskiej		czujnik	0,08		wg PN-67/D-56290 p. 7.2.3.3 wywierając w obu kierunkach siłę poosiową około 100 N (około 10 kg)

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Maszynowego Leśnictwa
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Maszynowego Leśnictwa dnia 1 września 1975 r.
jako norma obowiązująca w zakresie czynności określonych normą od dnia 1 lipca 1976 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 25/1975 poz. 92)

cd. tablicy

Lp.	Rodzaj pomiaru	Szkic	Przyrządy pomiarowe	Odchyłki dopuszczalne mm	Odchyłki rzeczywiste mm	Sposób pomiaru
1	2	3	4	5	6	7
3	Bicie osiowe tarczy szlifierskiej		czujnik	0,1 na promieniu 100 mm		wg PN-67/D-56290 P. 7.2.3.4
4	Płaskość roboczej powierzchni stołu		liniak, płytki kontrolne, szczelinomierz	0,4 dla stołów o długości do 1000 mm 0,5 dla stołów o długości powyżej 1000 mm tylko wklęsłość		wg PN-67/D-56290 P. 5.2.1.2
5	Prostopadłość roboczej powierzchni stołu do roboczej powierzchni tarczy szlifierskiej		kątownik, szczelinomierz	0,1 na 100 mm		ustawić kątownik na roboczej powierzchni stołu i dosunąć do roboczej powierzchni tarczy szlifierskiej na jej średnicy; badać szczelinomierzem wielkość szczeliny między tarczą a linią; przeprowadzić pomiar dla szlifierek ze stołem niewychylnym oraz ze stołem wychylnym zaopatrzonym w urządzenie do ustalania stałego położenia zerowego

Pomiary należy wykonywać bez naciągniętego materiału ściernego na tarczach.

W przypadku szlifierek bliźniaczych przeprowadzić pomiary dla obu tarcz i stołów.

4. Sprawdzanie dynamicznej dokładności (wyważenie tarczy). Wał z tarczą (a w przypadku szlifierek bliźniaczych z dwiema tarczami) bez materiału ściernego wraz z częściami osadzonymi na wale na-

leży wyważyć dynamicznie.

Wielkość niewyważenia nie powinna przekraczać 40 μm (40G * mm/kg).

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Zjednoczenie Przemysłu Maszynowego Leśnictwa.

Dotychczas obowiązująca PN-64/D-56237 zostaje unieważniona z dniem 1 lipca 1976 r.

3. Normy związane

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

2. Istotne zmiany w stosunku do PN-64/D-56237

- wprowadzono punkt "Przygotowanie do badań",
- wprowadzono sposoby pomiaru wg PN-67/D-56290,
- zmieniono dopuszczalne odchyłki.

4. Wydanie 2 - stan aktualny: styczeń 1985 - zmieniono grupę katalogową oraz wprowadzono zmianę 1 - Biuletyn PKNiM nr 8-9/1979.