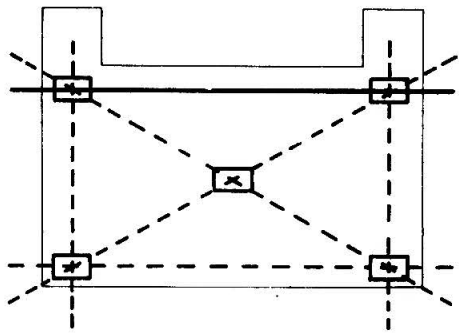
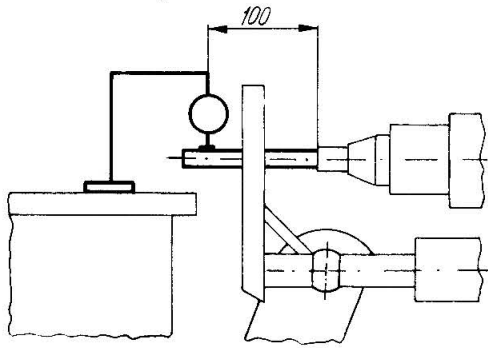


MASZYNY I URZĄDZENIA DO OBRÓBK DREWNA	NORMA BRANŻOWA	BN-77 1615-15
	Obrabiarki do drewna Wiertarki wielorzecionowe jednostronne Sprawdzanie dokładności	52
		Grupa katalogowa IV.59

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest sprawdzanie geometrycznej statycznej dokładności wiertarek wielorzecionowych jednostronnych.

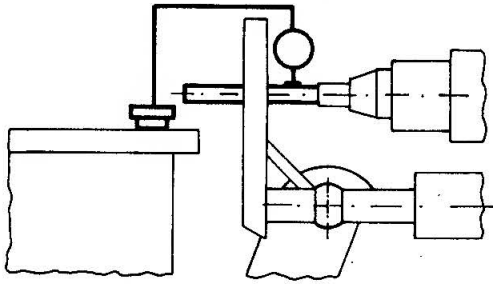
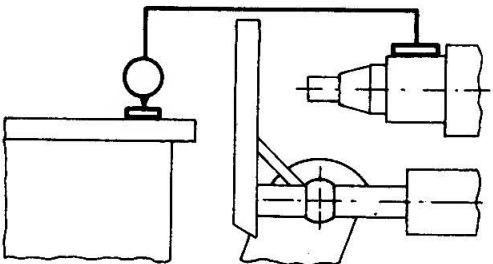
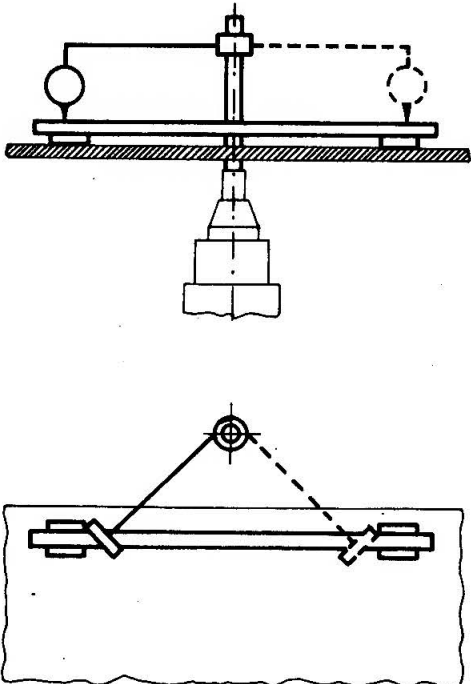
2. Przygotowanie do badań. Wiertarka powinna być przygotowana do badań wg PN-67/D-56290 p. 4. 2 i wypoziomowana z dokładnością 0,5 na 1000 mm przy ustawieniu poziomnicy na stole w kierunku wzdłużnym i poprzecznym.

3. Sprawdzanie dokładności

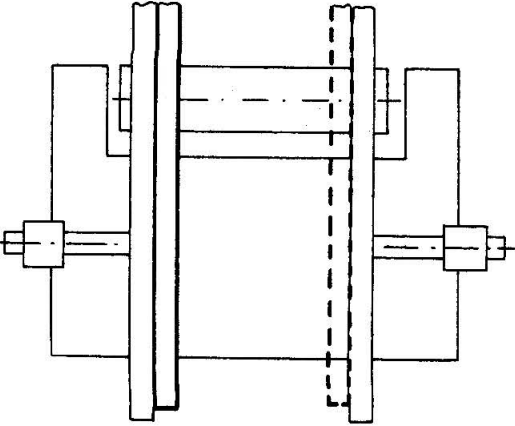
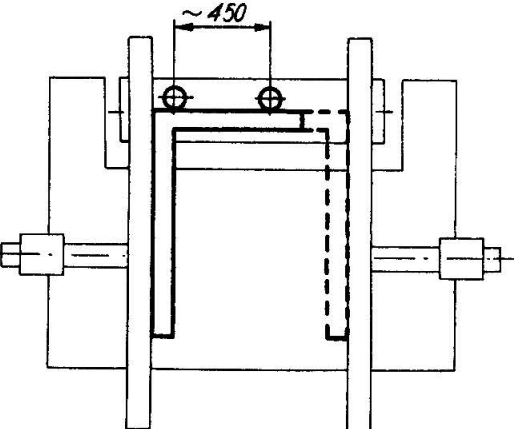
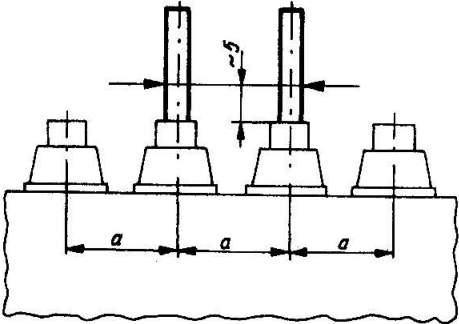
Lp.	Rodzaj pomiaru	Szkic	Przyrządy pomiarowe	Odchyłki		Sposób pomiaru
				dopuszczalne	rzeczywiste	
				mm		
1	2	3	4	5	6	7
1	Płaskość roboczej powierzchni stołu		liniał o długości nie mniejszej od przekątnej stołu, płytki kontrolne, szczelinomierz	0,2 na 1000 mm		wg PN-67/D-56290 p. 5. 2. 1. 2
2	Bicie promieniowe wrzeciona		trzcień kontrolny, czujnik z płaską końcówką	0,15		wg PN-67/D-56290 p. 7. 2. 2. 4; wykonać pomiar dla wszystkich wrzecion

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Maszynowego Leśnictwa
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Maszynowego Leśnictwa dnia 29 grudnia 1977 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1978 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 10/1978 poz. 51)

cd. tablicy

Lp.	Rodzaj pomiaru	Szkic	Przyrządy pomiarowe	Odchyłki		Sposób pomiaru
				dopuszczalne	rzeczywiste	
				mm		
1	2	3	4	5	6	7
3	Położenie wszystkich wrzecion w jednej płaszczyźnie poziomej, równoległej do bocznej powierzchni stołu		czujnik z płaską końcówką	0,2		ustawić zespół wrzecion poziomo; zamocować trzpień kontrolny na wrzecionie; przystawić końcówkę czujnika, ustawionego na położonym na stole liniale, do trzpienia kontrolnego; przesuwając podstawę z czujnikiem w niewielkim zakresie w kierunku poprzecznym do osi wrzeciona odczytać największe wskazanie czujnika; przeprowadzić pomiar dla wszystkich wrzecion; odchyłką jest różnica skrajnych odczytów czujnika
4	Równoległość przesuwu zespołu wrzecion do roboczej powierzchni stołu		czujnik, liniał, trzpień kontrolny	0,2 na 100 mm		wg PN-67/D-56290 p. 8.2.2; ustawić zespół wrzecion poziomo
5	Prostopadłość wrzecion do roboczej powierzchni stołu w kierunku prostopadłym do płaszczyzny przechyłu zespołu wrzecion		trzpień kontrolny, liniał, płytki kontrolne, czujnik	0,05 na 100 mm		wg PN-67/D-56290 p. 6.2.3.2; ustawić zespół wrzecion pionowo; przeprowadzić pomiar dla 30% losowo wybranych wrzecion

cd. tablicy

Lp.	Rodzaj pomiaru	Szkiec	Przyrządy pomiarowe	Odchyłki		Sposób pomiaru
				dopuszczalne	rzeczywiste	
				mm		
1	2	3	4	5	6	7
6	Prostoliniowość roboczej powierzchni przewodnic materiału (liniałów zderzakowych)		liniał powierzchniowy, szczelnomierz	0,2 na 1000 mm		wg PN-67/D-56290 p. 5.1.2.2; wykonać pomiar dla lewej i prawej przewodnicy
7	Prostopadłość roboczych powierzchni przewodnic materiału (liniałów zderzakowych) płaszczyzny przechodzącej przez osie wrzecion		dwa trzpienie kontrolne, szczelnomierz, kątownik	0,3 na 1000 mm		ustawić zespół wrzecion pionowo; zamocować trzpienie kontrolne w dwóch wrzecionach oddalonych od siebie około 450 mm; ułożyć kątownik na stole i przystawić krótszym ramieniem do obu trzpieni kontrolnych a dłuższym do roboczej powierzchni przewodnicy; badać szczelnomierzem wielkość szczeliny między kątownikiem a przewodnicą materiału; wykonać pomiar dla lewej i prawej przewodnic; dla przewodnic nastawnych przeprowadzić pomiar w położeniach skrajnych i środkowym
8	Podziałka rozstawu wrzecion		trzpienie kontrolne, mikrometr	±0,01		zamocować trzpienie kontrolne w dwóch sąsiednich wrzecionach; zmierzyć mikrometrem rozstaw trzpieni kontrolnych w odległości około 5 mm od czoł wrzecion; obliczając wartość podziałki a należy uwzględnić wymiar średnic i dokładność wykonania trzpieni kontrolnych; przeprowadzić pomiar dla wszystkich wrzecion

KONIEC

Informacje dodatkowe

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Zjednoczenie Przemysłu Maszynowego Leśnictwa.

2. Normy związane

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

3. Symbol wg SWW - 0794-156.

4. Autor normy - praca zbiorowa.