

MASZYNY I URZĄDZENIA DO OBRÓBKI DREWNA	NORMA BRANŻOWA	BN-76 1675-02
	Maszyny i urządzenia do łączenia i montażu Prasy hydrauliczne wielopółkowe Sprawdzanie dokładności	
	52 Grupa katalogowa IV 39	

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest sprawdzanie geometrycznej statycznej dokładności pras hydraulicznych wielopółkowych o korpusach konstrukcji wieloramowej, stojakowej lub kolumnowej - stosowanych do okleiniwania, obfógowania, produkcji sklejk i płyt stolarskich.

przygotowana do sprawdzania wg PN-67/D-56290 rozdz. 4 i wypoziomowana /podczas montażu/ z dokładnością 0,1 na 1000 mm przy ustawieniu poziomnicy na podstawie cylindra lub przyźmie w kierunku wzdłużnym /oddzielnie do każdej podstawy/ i poprzecznym /parami podstaw/.


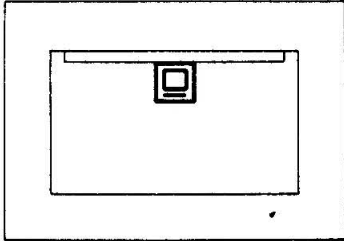
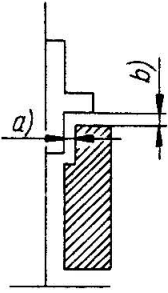
2. Przygotowanie do sprawdzania. Prasa powinna być

3. Sprawdzanie dokładności

Lp.	Rodzaj pomiaru	Przyrządy pomiarowe	Szkic	Odchyłki		Sposób pomiaru
				dopuszczalne	rzeczywiste	
				mm		
1	2	3	4	5	6	7
1	Prostopadłość powierzchni prowadnic stałych stołu ruchomego i płyt do podstawy cylindra	poziomnica ramowa		a/ 0,35 na 1000 mm b/ 0,25 na 1000 mm		przyłożyć poziomnicę ramową do podstawy cylindra, a następnie do roboczej powierzchni prowadnicy i odczytać różnicę wskazań, przeprowadzić pomiar dla wszystkich prowadnic stołu na całej ich długości w płaszczyźnie: a/ czołowej, b/ bocznej pomiar dotyczy pras o sztywnej konstrukcji prowadzenia stołu ruchomego i płyt
2	Płaskość roboczych powierzchni stołu ruchomego, stołu stałego i płyt	liniał, płytki kontrolne, szczelinomierz		0,1 na 1000 mm		wg PN-67/D-56290 p. 5.2.1.2, przeprowadzić pomiar dla wszystkich powierzchni roboczych stołów i płyt /po obu stronach każdej płyty/

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Maszynowego Leśnictwa
 Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Maszynowego Leśnictwa dnia 16 grudnia 1976 r.
 jako norma obowiązująca w zakresie czynności określonych normą od dnia 1 października 1977 r.
 (Dz. Norm. i Miar nr 7/1977 poz. 20)

cd. tablicy

Lp.	Rodzaj pomiaru	Przyrządy pomiarowe	Szkic	Odchyłki		Sposób pomiaru
				dopuszczalne	rzeczywiste	
1	2	3	4	5	6	7
3	Wzajemna równoległość roboczych powierzchni płyty	śruba mikrometryczna		0,07 na 1000 mm		sprawdzić śrubą mikrometryczną grubość płyty w obu kierunkach w odległości około 50 mm od brzegu - największa różnica odczytów dla przeciwległych brzoisk płyty nie powinna przekraczać wartości dopuszczalnej odchyłki - przeprowadzić pomiar dla wszystkich płyt
4	Poziomość roboczej powierzchni stołu stałego	poziomnica ramowa		0,3 na 1000 mm		ustawić poziomnicę na roboczej powierzchni stołu i odczytać jej wskazania, przeprowadzić pomiar w kierunku wzdłużnym i poprzecznym
5	Luz między przewodnicami stołu a przewodnicami ramy	szczerinomierz		a/ 0,5 ± 1,3 b/ 0,3 ± 0,5		badać szczerinomierzem wielkość szczeliny między przewodnicami stołu a przewodnicami ramy i ustalić: a/ całkowity luz wzdłużny, b/ całkowity luz poprzeczny, przeprowadzić pomiar dla wszystkich przewodnic w dolnym i górnym położeniu stołu
Jeżeli konstrukcja prasy uniemożliwia wykonanie pomiaru po całkowitym jej zmontowaniu, pomiar należy wykonać w czasie montażu.						

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Zjednoczenie Przemysłu Maszynowego Leśnictwa, Warszawa.

2. Istotne zmiany w stosunku do PN-68/D-56280

a/ wprowadzono punkt przygotowanie do sprawdzania,
b/ dostosowano treść normy do PN-67/D-56290,
c/ pominięto pomiar prostoliniowości przewodnic stołu,
d/ pomiar wzajemnej równoległości przewodnic stołu zastąpiono pomiarem prostokątności tych przewodnic do podstawy cylindra oraz ustalono stałe wartości dopuszczalnego luzu między przewodnicami stołu a przewodnicami ramy,

e/ wprowadzono dodatkowy pomiar poziomości roboczej powierzchni stołu stałego.

Dotychczas obowiązująca PN-68/D-56280 zostaje unieważniona z dniem 1 października 1977 r.

3. Normy związane

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