

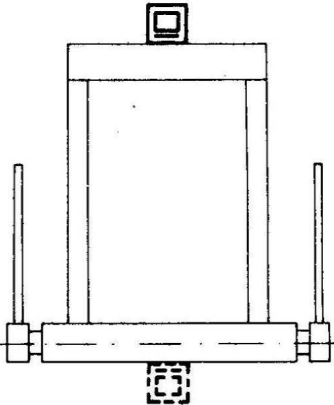
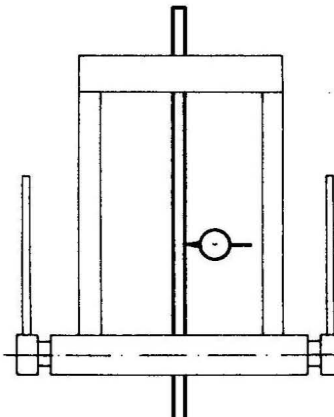
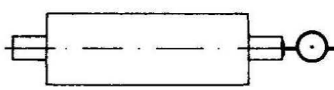
MASZYNY I URZĄDZENIA DO OBRÓBK DREWNA	N O R M A B R A Ń Z O W A	BN-80 1615-17
	Obrabiarki do drewna Traki pionowe jednopoziomowe dwukorbowodowe Sprawdzanie dokładności	
	Grupa katalogowa 0452	

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest sprawdzanie geometrycznej statycznej dokładności traków pionowych jednopoziomowych dwukorbowodowych.

2. Przygotowanie do badań. Trak powinien być przy-

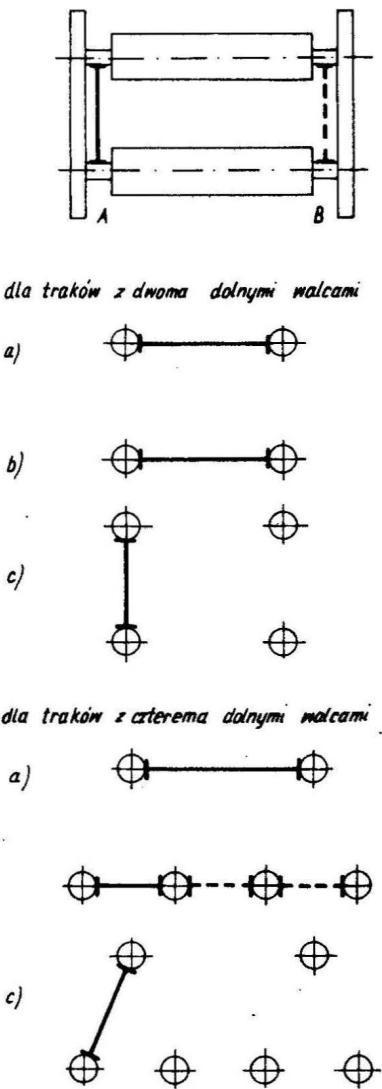

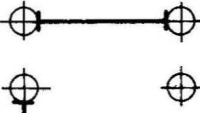



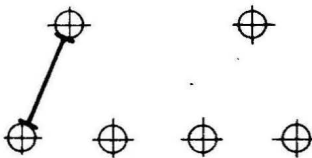
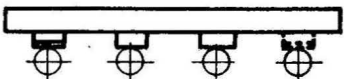
gotowany do badań i wypoziomowany wg PN-67/D-56290 p. 4.2 przy ustawieniu poziomnicy na wale głównym.

3. Sprawdzanie geometrycznej statycznej dokładności

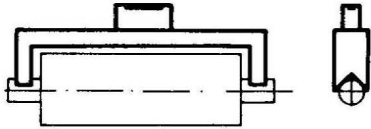
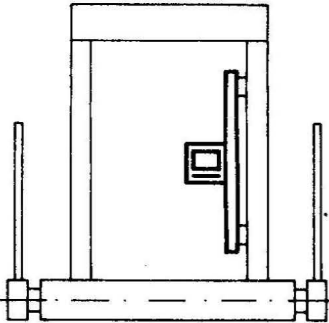
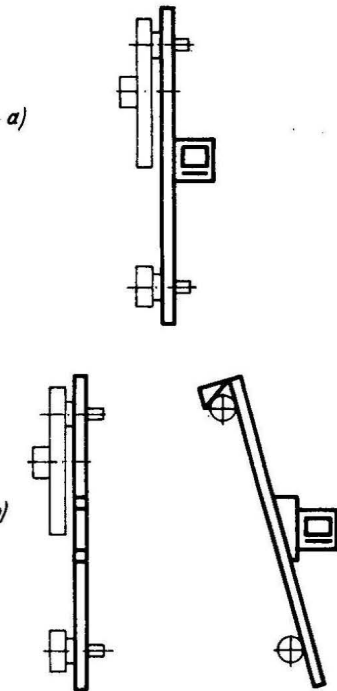
Lp.	Rodzaj pomiaru	Szkic	Przyrządy pomiarowe	Odchyłki mm		Sposób pomiaru
				dopuszczalne	rzeczywiste	
1	2	3	4	5	6	7
1	Poziomość i wzajemna równoległość roboczych powierzchni belek ramy piłowej		poziomnica	0,2 na 1000		ustawić poziomnicę w połowie długości roboczej (oporowej) powierzchni górnej, a następnie dolnej belki ramy piłowej i odczytać każdorazowo jej wskazania; wskazania poziomnicy dla górnej belki oraz różnica obu wskazań nie powinna przekraczać wartości dopuszczalnej odchyłki
2	Prostoliniowość ruchu ramy piłowej		taśma kontrolna, czujnik	0,4 na 1000		wg PN-67/D-56290 p. 8.4.1 i 8.4.2.1
3	Bicie osiowe walców posuwowych		czujnik z płaską końcówką, kulka	0,1		wg PN-67/D-56290 p. 7.2.3.2 i 7.2.3.3, wywierając na wałek posuwowy siłę posuwową około 30 daN (30 kG) w obu kierunkach, przeprowadzić pomiar dla wszystkich walców posuwowych

Zgłoszona przez Fabrykę Obrabiarek do Drewna
 Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Maszynowego Leśnictwa dnia 10 grudnia 1980 r.
 jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1981 r.
 (Dz. Norm. i Miar nr 3/1981 poz. 15)

cd. tablicy

Lp.	Rodzaj pomiaru	Szkic	Przyrządy pomiarowe	Odchyłki mm		Sposób pomiaru
				dopuszczalne	rzeczywiste	
1	2	3	4	5	6	7
4	Wzajemna równoległość osi walców posuwowych	 <p>dla traków z dwoma dolnymi walcami</p> <p>a) </p> <p>b) </p> <p>c) </p> <p>dla traków z czterema dolnymi walcami</p> <p>a) </p> <p>b) </p> <p>c) </p>	suwmiarka, próbna pryzma	a), b) 0,3 na 1000 c) 0,5 na 1000	zmierzyć suwmiarką odległość wałów w płaszczyznach pomiarowych A i B; różnica odczytów w A i B (po uwzględnieniu ewentualnych różnic średnic wałów) w odniesieniu do odległości płaszczyzn pomiarowych nie powinna przekraczać wartości dopuszczalnej odchyłki, przeprowadzić pomiar (po wybraniu luzu mechanizmu posuwowego w kierunku posuwu) dla: a) górnych wałów (z zaciśniętą próbną pryzmą między walcami) b) dolnych wałów (z zaciśniętą próbną pryzmą między walcami) c) jednego z dolnych względem jednego z górnych wałów (bez pryzmy między walcami); pomiaru a) i c) należy przeprowadzić przy położeniu górnych wałów w połowie pionowego prześwitu traka	
5	Położenie w jednej płaszczyźnie dolnych wałów posuwowych		liniał, płytki kontrolne, szczelinomierz	0,3	położyć płytki kontrolne o jednakowej wysokości na wałach dwóch dolnych wałów posuwowych, badać szczelinomierzem wielkość szczeliny między liniałem a pozostałymi wałami; dopuszczalna różnica pomiędzy wielkościami szczelin (po uwzględnieniu ewentualnych różnic w średnicach wałów) nie powinna przekraczać wartości dopuszczalnej odchyłki; pomiar dotyczy tylko traków zaopatrzonych w cztery dolne walce posuwowe	

cd. tablicy

Lp.	Rodzaj pomiaru	Szkic	Przyrządy pomiarowe	Odchyłki mm		Sposób pomiaru
				dopuszczalne	rzeczywiste	
1	2	3	4	5	6	7
6	Poziomość osi dolnych walców posuwowych		poziomnica, specjalny mostek	0,2 na 1000		ustawić mostek na wale walca posuwowego, ułożyć poziomnicę na mostku w kierunku prostopadłym do kierunku posuwu i odczytać jej wskazania, przeprowadzić pomiar dla jednego z dolnych walców posuwowych
7	Pionowość powierzchni bazowych dla ustawiania pił w ramie piłowej		liniał, poziomnica ramowa	0,15 na 1000		przyłożyć liniał do powierzchni służących jako baza dla ustawiania pił w ramie piłowej, przyłożyć poziomnicę do liniału i odczytać jej wskazania; pomiar dotyczy tylko traków zaopatrzonych w powierzchnie bazowe położone w płaszczyźnie równoległej do kierunku posuwu
8	Dokładność wzajemnego położenia osi obu korbowodów		przyrząd specjalny, poziomnica ramowa	a) i b) 0,5 na 1000		nałożyć przyrząd na czop ramy i czop wału korbowego i przystawić go do czołowych (oporowych) powierzchni tych czopów, przystawić poziomnicę do powierzchni przyrządu i odczytać jej wskazania, przeprowadzić pomiar dla obu par czopów w płaszczyznach a) i b) w górnym martwym położeniu ramy piłowej oraz w płaszczyźnie a) dodatkowo w dwóch położeniach odpowiadających obróceniu wału głównego o 120° względem tego położenia; różnica wskazań poziomnicy dla każdego pomiaru dotyczącego obu par czopów nie powinna przekraczać wartości dopuszczalnej odchyłki

Jeżeli konstrukcja traka nie pozwala na przeprowadzenie któregoś z pomiarów na wyrobie zmontowanym, to pomiar taki należy przeprowadzić podczas montażu.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Fabryka Obrabiarek do Drewna, Bydgoszcz.

2. Normy związane

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

3. Normy zagraniczne

ZSRR ГОСТ 15994-70 Рамы лесопильные вертикальные одноэтажные для распиловки брёвен и брусев. Normы точности

4. Symbol wg SWW — 0794-123

5. Autor projektu normy — inż. Mieczysław Onacki inż. Stanisław Spibida.