

Изменение № 1 ГОСТ 23183—78 Станки круглопильные обрезные для продольной распиловки пиломатериалов. Нормы точности

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22.09.88 № 3214

Дата введения 01.07.89

Вводная часть. Первый абзац изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на круглопильные обрезные станки, предназначенные для продольной обрезки необрезных пиломатериалов»;

заменить ссылку: ГОСТ 8—77 на ГОСТ 25338—82.

Проверка 1.4. Наименование и метод проверки изложить в новой редакции: «Параллельность перемещения подвижной каретки образующих смежных нижних подающих валцов в горизонтальной и вертикальной плоскостях.

Метод проверки

На каретку (суппорт, пиноль) устанавливают измерительный прибор (индикатор) 1 так, чтобы его измерительный наконечник касался рабочей поверхности одного из смежных валцов 2 каждой группы и был перпендикулярен ей. Каретку (суппорт, пиноль) перемещают вдоль оси пинольного вала на всю длину хода.

Измерения проводят в вертикальной и горизонтальной плоскостях.

Отклонение в каждой плоскости равно наибольшей разности результатов измерений на длине хода».

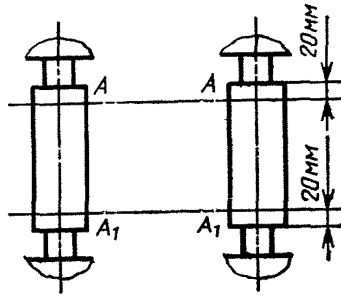
Проверка 1.5. Заменить значение допуска: 0,6 мм на 0,4 мм.

Проверка 1.6. Заменить значение допуска: $\pm 1,4$ мм на $\pm 1,2$ мм.

(Продолжение см. с. 140)

(Продолжение изменения к ГОСТ 23183—78)

Проверку 1.7 изложить в новой редакции: «1.7. Параллельность нижних подающих валцов одной группы между собой»



Черт. 7

Допуск 0,4 мм на длине 1000 мм

В плоскостях AA и A₁A₁ измеряют микрометрическим нутромером расстояние между валцами.

Отклонение равно наибольшей разности результатов по длине измерения».

Проверка 2.1. Заменить значение допуска: $\pm 3,0$ мм на $+3,0$; $-2,0$ мм.

Проверка 2.3. Заменить слова: «Допуск 0,2 % от длины доски» на «Допуск 1 мм на длине 1000 мм».

(ИУС № 1 1989 г.)