UKD 621 921 1 187

SWW 0794 171

NORMA BRANŻOWA

MASZYNY
I URZĄDZENIA
DO OBRÓBKI DREWNA

Obrabiarki do drewna

Szlifierki tarczowe pionowe

Sprawdzanie dokładności

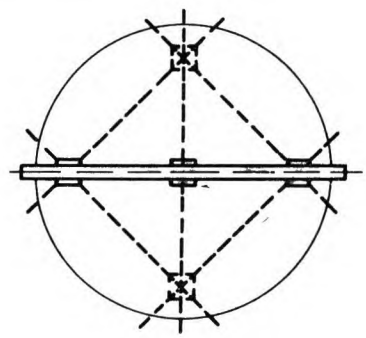
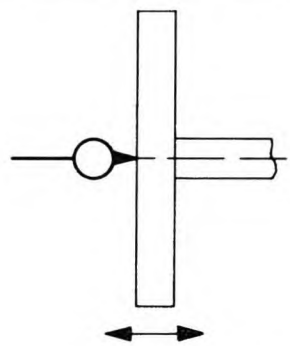
BN-75
1615-10

Grupa katalogowa IV 59

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

2. Przygotowanie do badan. Szlifierka powinna byc przygotowana do badań wg PN-67/D-56290 p. 4 2.

3. Sprawdzanie geometrycznej statycznej dokładności

Lp.	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		liniały, płytki kontrolne, szczelinomierz	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 10 kG (100 N)

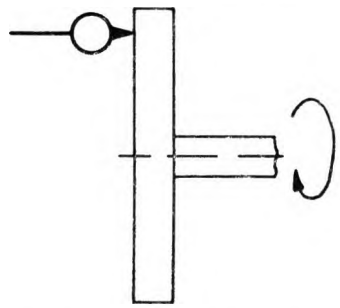
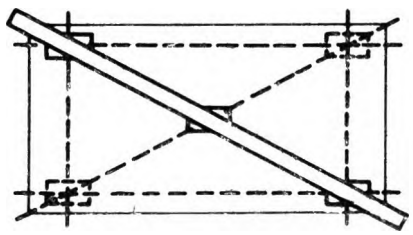
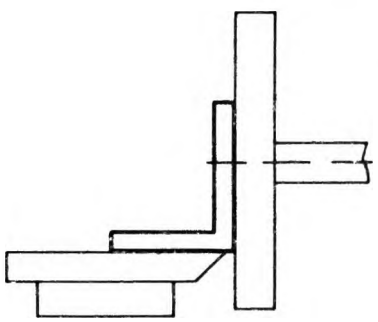
Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Maszynowego Leśnictwa
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Maszynowego Leśnictwa dnia 1 września 1975 r
jako norma obowiązująca w zakresie czynności określonych normą od dnia 1 lipca 1976 r
(Dz Norm i Miar nr 25/1975 poz 92)

WYDAWNICTWA NORMALIZACYJNE 1976

Wpływ do WN 27 10 75 Oddano do składu 2 1 76 Druk ukończono w lutym 76
Obj 0,30 a w Nakład 1500+54 egz Zam 37/76

Cena zł 1 20

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		liniał, 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 liniałem; 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 należy wyważyc dynamicznie.

Wielkośc niewyważenia nie powinna przekraczac 40 G mm/kG (40 μN m/N).

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Zjednoczenie Przemysłu Maszynowego Leśnictwa.

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

a) wprowadzono punkt "Przygotowanie do badań",

b) wprowadzono sposoby pomiaru wg PN-67/D-56290,

c) zmieniono dopuszczalne odchyłki.

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

22 **BN-75/1615-10 Obrabiarki do drewna Szlifierki tarczowe pionowe Sprawdzanie dokładnosci** **zmiana 1**
22 3 79 r

IV 59

1 W punkcie 3, lp 2, w kol 7 zamiast około 10 kG/100 N powinno być 100 N (około 10 kG)

2 W punkcie 4 zamiast 40 G mm/kG (40 μN m/N) powinno być 40 μm (40 G mm/kG)

(Biuletyn PKNiM nr 8—9/79 poz 77)