

MASZYNY I URZĄDZENIA DO OBRÓBK DREWNA	NORMA BRANŻOWA	BN-76
	Maszyny i urządzenia do łączenia i montażu	1675-01
	Oklejarki wąskich płaszczyzn	52
	Sprawdzanie dokładności	Grupa katalogowa IV 59

1. **Przedmiot normy.** Przedmiotem normy jest sprawdzanie geometrycznej statycznej dokładności jedno- i dwustronnych oklejarek wąskich płaszczyzn.
2. **Przygotowanie do sprawdzania.** Oklejarka powinna być przygotowana do sprawdzania zgodnie z PN-67/D-56290 p. 4.2. Poziomnicę należy ustawić na stole stojaka w kierunku wzdłużnym i poprzecznym.
3. **Sprawdzanie dokładności**

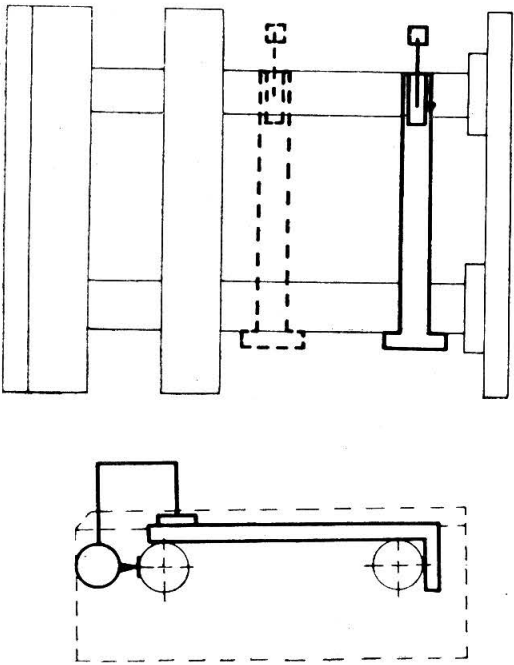
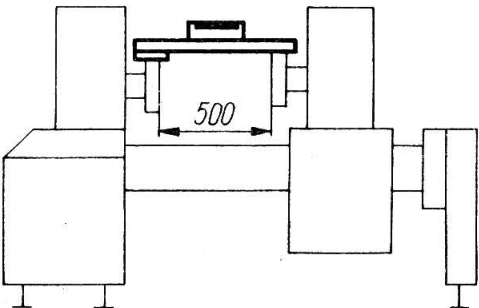
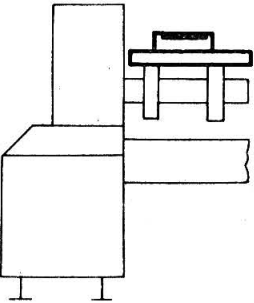
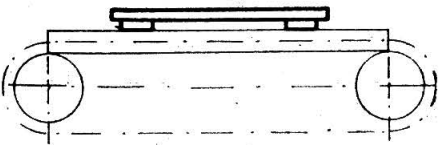
Lp.	Rodzaj pomiaru	Szkic	Przyrządy pomiarowe	Odchyłki		Sposób pomiaru
				dopuszczalne mm	rzeczywiste mm	
1	2	3	4	5	6	7
1	Poziomość prowadnic stołu przesuwnego w kierunku poprzecznym		poziomnica z rowkiem przyrządczym	0,3 na 1000 mm		ustawić poziomnicę na prowadnicy stołu przesuwnego i odczytać jej wskazania; przeprowadzić pomiar kolejno w miejscach oddległych od siebie o 1/4 badanej długości dla obu prowadnic
2	Poziomość prowadnic stołu przesuwnego w kierunku wzdłużnym		podpora podwójna wg PN-67/D-56290 załącznik p. 6.2.1.1, poziomnica	0,3 na 1000 mm		ustawić poziomnicę wraz z podporą na prowadnicach stołu przesuwnego i odczytać jej wskazania; przeprowadzić pomiar kolejno w miejscach oddległych od siebie o 1/4 badanej długości

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Maszynowego Leśnictwa

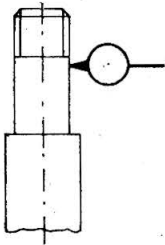
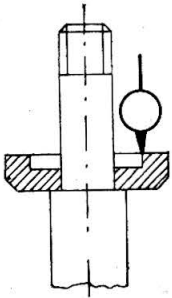
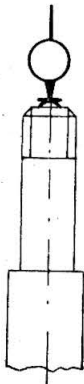
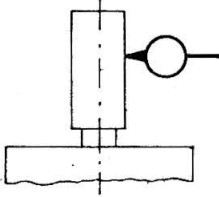
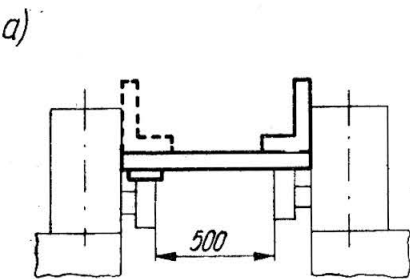
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora ZPML dnia 16 sierpnia 1976 r. jako norma obowiązująca w zakresie czynności określonych normą od dnia 1 lipca 1977 r.

(Dz. Norm. i Miar nr 25/1976 poz. 106)

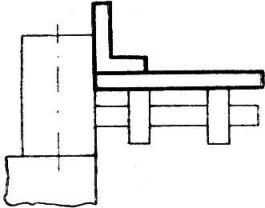
cd. tablicy

Lp.	Rodzaj pomiaru	Szkic	Przyrządy pomiarowe	Odchyłki		Sposób pomiaru
				dopuszczalne mm	rzeczywiste mm	
1	2	3	4	5	6	7
3	Równoległość prowadnic stołu przesuwanego w płaszczyźnie poziomej		podpora podwójna wg PN-67/D-56290 załącznik p. 6.2.1.1, czujnik z płaską końcówką	0,3 na 1000 mm		wg PN-67/D-56290 p. 6.1.1.1b)
4	Położenie w jednej płaszczyźnie poziomej obu powierzchni nośnych łańcuchów posuwowo-podpierających a) oklejarek dwustronnych b) oklejarek jednostronnych	a)  b) 	liniał, poziomnica, szczelinomierz	0,8 na 1000 mm		ustawić liniał wraz z poziomnicą na powierzchniach nośnych łańcuchów w kierunku prostopadłym do kierunku posuwu (dla oklejarek dwustronnych nowo budowanych podłożyć pod liniał szczelinomierz o grubości 0,3 mm w miejscu styku liniału z łańcuchem przy stojaku stałym); odczytać wskazania poziomnicy, które nie powinny przekraczać wartości dopuszczalnej odchyłki; przeprowadzić pomiar w miejscu zamocowania prowadnic łańcuchów
5	Prostolinowość powierzchni nośnych części składowych łańcucha posuwowo-podpierającego		liniał o długości 1500 mm, szczelinomierze	0,5 na 1000 mm		wg PN-67/D-56290 p. 5.1.1.2; przeprowadzić pomiar co 500 mm na całej długości obu łańcuchów

cd. tablicy

Lp.	Rodzaj pomiaru	Szkic	Przyrządy pomiarowe	Odchyłki		Sposób pomiaru
				dopuszczalne mm	rzeczywiste mm	
1	2	3	4	5	6	7
6	Bicie promieniowe wrzeciona roboczego		czujnik	0,05		wg PN-67/D-56290 p. 7.2.2.2 i p. 7.2.2.3; przeprowadzić pomiar w miejscu osadzenia narzędzia wszystkich wrzecion roboczych
7	Bicie osiowe kołnierza zaciskowego		czujnik	0,05 na 100 mm		wg PN-67/D-56290 p. 7.2.3.2 i p. 7.2.3.4; przeprowadzić pomiar na powierzchniach zaciskowych wszystkich kołnierzy ustalonych
8	Bicie osiowe wrzeciona roboczego		czujnik z płaską końcówką, kulka	0,05		wg PN-67/D-56290 p. 7.2.3.2 i p. 7.2.3.3, wywierając na wrzeciono siłę poosiową około 5 kG (50 N) w obu kierunkach; przeprowadzić pomiar dla wszystkich wrzecion
9	Bicie promieniowe rolki dociskowej		czujnik	0,1		wg PN-67/D-56290 p. 7.2.2.2 i p. 7.2.2.3 w połowie wysokości rolki; przeprowadzić pomiar dla wszystkich rolek dociskowych
10	Prostopadłość rolki dociskowej i klejowej względem płaszczyzny stycznej do obu powierzchni nośnych łańcuchów posuwowo-podpierających a) oklejarek dwustronnych		liniał, kątownik, szczelinomierz	0,2 na 100 mm		ustawić liniał na powierzchniach nośnych łańcuchów w kierunku prostopadłym do kierunku posuwu (dla oklejarek dwustronnych nowo budowanych podłożyć pod liniał szczelinomierz o grubości 0,3 mm w miejscu styku liniału z łańcuchem przy stojaku stałym);

cd. tablicy

Lp.	Rodzaj pomiaru	Szkic	Przyrządy pomiarowe	Odchyłki		Sposób pomiaru
				dopuszczalne mm	rzeczywiste mm	
1	2	3	4	5	6	7
10	b) oklejarek jednostronnych	b) 	liniał, kątownik, szczelinomierz	0,2 na 100 mm		ustawić kątownik na liniale i dosunąć do powierzchni rolki; badać szczelinomierzem wielkość szczeliny między kątownikiem a rolką; przeprowadzić pomiar dla wszystkich rolek dociskowych i klejowych prostopadłych do powierzchni nośnych łańcuchów, powtarzając je po obroceniu każdej rolki o 180°
Jeżeli konstrukcja obrabiarki nie umożliwia pomiaru po całkowitym jej zmontowaniu, pomiar należy wykonać w czasie montażu.						

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Zjednoczenie Przemysłu Maszynowego Leśnictwa.
2. Normy związane
- PN-67/D-56290 Obrabiarki do drewna. Sprawdzanie geometrycznej statystycznej dokładności. Wymagania i wytyczne ogólne