

MASZYNY I URZĄDZENIA DO OBRÓBK DREWNA	NORMA BRANŻOWA	BN-76
	Obrabiarki do drewna	1615-14
	Szlifierki kombinowane	
	Sprawdzanie dokładności	52
		Grupa katalogowa IV 59

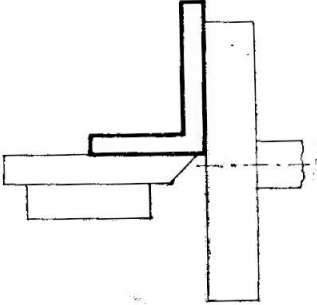
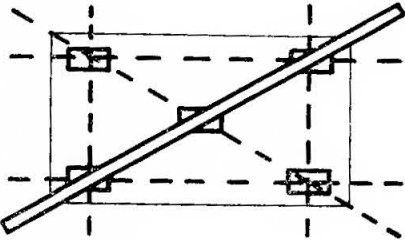
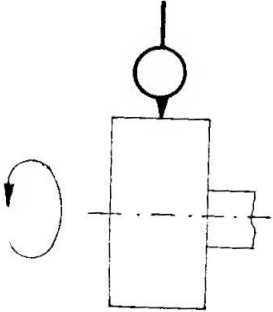
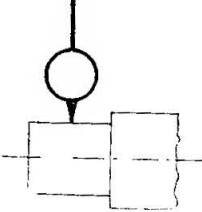
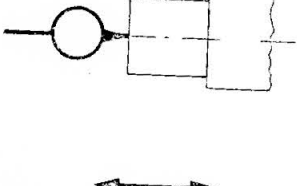
1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest sprawdzanie geometrycznej statycznej i dynamicznej dokładności szlifierek kombinowanych do drewna, z następującymi zespołami roboczymi: tarczą szlifierską, taśmą szlifierską, wałkiem szlifierskim lub polerskim.
2. Przygotowanie do sprawdzania. Szlifierka powinna być przygotowana do sprawdzania wg PN-67/D-56290 p. 4.2 i wypoziomowana z dokładnością 0,5 na 1000 mm.
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		liniał, płytki kontrolne, szczerlinomierz	0,4 na 1000 mm		wg PN-67/D-56290 p. 5.2.1.2; dla szlifierek z pionową tarczą szlifierską przeprowadzić pomiar w czasie montażu
2	Bicie osiowe tarczy szlifierskiej		czujnik	0,1 na promieniu 100 mm		wg PN-67/D-56290 p. 7.2.3.4
3	Płaskość roboczej powierzchni stołu		liniał, płytki kontrolne, szczerlinomierz	0,4 dla stołów o długości do 1000 mm, 0,5 dla stołów o długości powyżej 1000 mm, tylko dla wklęsłości		wg PN-67/D-56290 p. 5.2.1.2

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Maszynowego Leśnictwa

Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora ZPML dnia 19 maja 1976 r. jako norma obowiązująca w zakresie czynności określonych normą od dnia 1 lipca 1977 r. (Dz. Norm. i Miar nr 21/1976 poz. 82)

cd. tablicy

Lp.	Rodzaj pomiaru	Szkic	Przyrządy pomiarowe	Odchyłki depuszczalne mm	Odchyłki rzeczywiste mm	Sposób pomiaru
1	2	3	4	5	6	7
4	Prostopadłość roboczej powierzchni stołu do roboczej powierzchni tarczy szlifierskiej		Łątownik, 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
5	Płaskość płyty podpierającej taśmę szlifierską		liniał, płytki kontrolne, szczelinomierz	0,4 na 1000 mm		wg PN-67/D-56290 p. 5.2.1.2 pomiar dotyczy tylko szlifierek, w których płyty nie są pokryte materiałem podatnym
6	Bicie promieniowe koła taśmowego		czujnik	0,2		wg PN-67/D-56290 p. 7.2.2.3; przeprowadzić pomiar dla wszystkich kół taśmowych
7	Bicie promieniowe wrzeciona		czujnik	0,08		wg PN-67/D-56290 p. 7.2.2.3 w miejscu osadzenia wymienionych elementów roboczych oraz koła taśmowego
8	Bicie osiowe wrzeciona		czujnik	0,08		wg PN-67/D-56290 p. 7.2.3.3, wywierając w obu kierunkach siłę poosiową ok. 10 kG (100 N)

Pomiary należy wykonywać bez naciągniętego materiału ściernego na tarczach.

4. **Sprawdzanie dynamicznej dokładności.** Wał z tarczą (bez materiału ściernego), koła taśmowe i wałki robocze (szlifierski bez materiału ściernego,

go, polerski bez tarcz polerskich) należy wyważyć dynamicznie.

Wielkość niewyważenia nie powinna przekraczać $40 \text{ G} \cdot \text{mm/kG}$ ($40 \mu\text{N} \cdot \text{m/N}$).

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. **Instytucja opracowująca normę** — Zjednoczenie Przemysłu Maszynowego Leśnictwa.

2. **Normy związane**

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