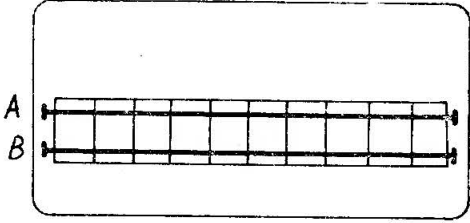
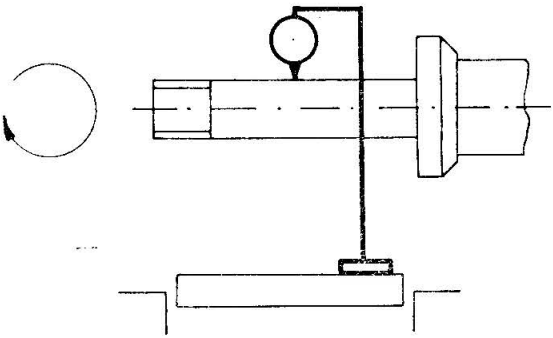
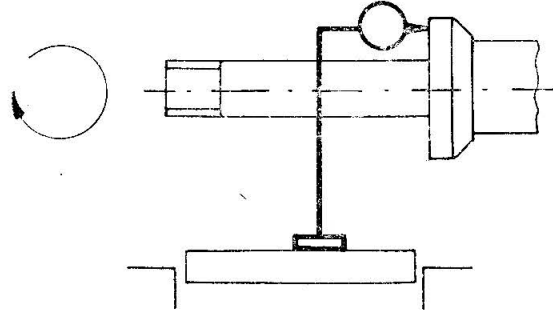


MASZyny I URZĄDZENIA DO OBRÓBKl DREWNA	NORMA BRANŻOWA	BN-76
	Obrabiarki do drewna	1615-13
	Pilarki tarczowe wzdłużne górnwrzecionowe z taśmą posuwową płytową Sprawdzanie dokładności	Grupa katalogowa IV ⁵² ₅₉

1. **Przedmiot normy.** Przedmiotem normy jest sprawdzanie geometrycznej statycznej dokładności pilarek tarczowych wzdłużnych górnwrzecionowych jedno- lub wielopiłowych z taśmą posuwową płytową (z posuwem gąsienicowym).

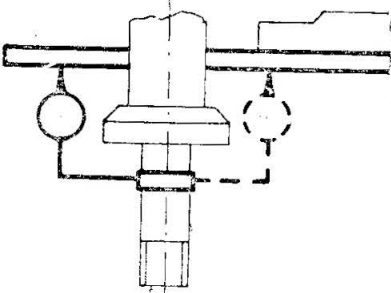
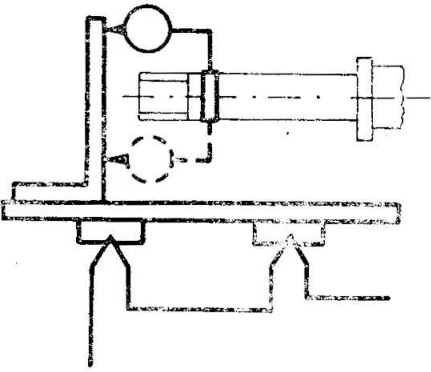
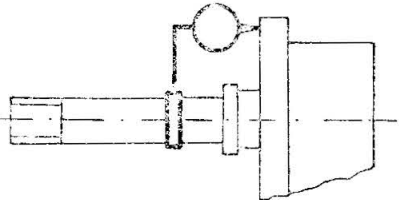
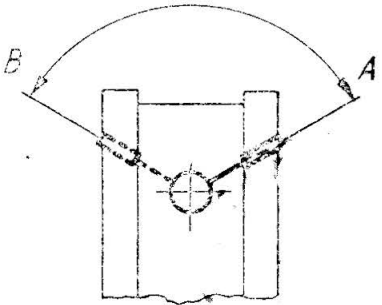
2. **Przygotowanie do sprawdzania.** Pilarka powinna być przygotowana do sprawdzania wg PN-67/D-56290 p. 4.2.

3. Sprawdzanie geometrycznej statycznej dokładności

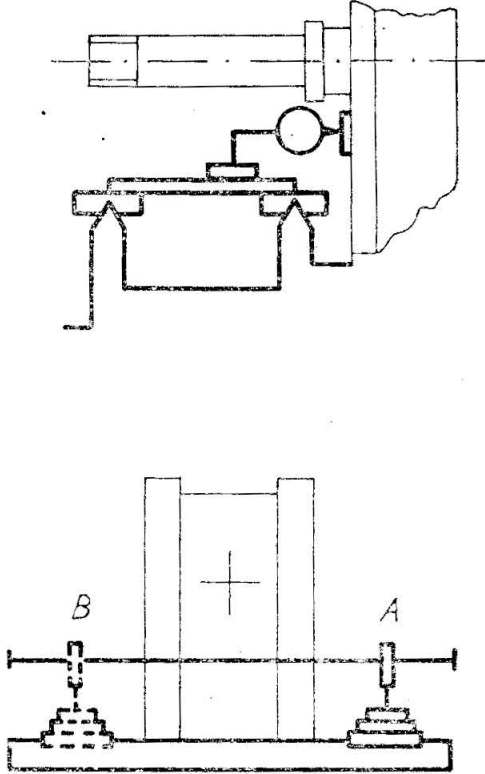
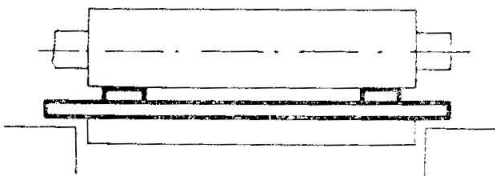
Lp.	Rodzaj pomiaru	Szkic	Przyrządy pomiarowe	Odchyłki dopuszczalne	Odchyłki rzeczywiste	Sposób pomiaru
1	2	3	4	5	6	7
1	Płaskość taśmy posuwowej		liniał dłuższy od mierzonej długości taśmy, szczeblinomierz	0,5 na 1000 mm		wg PN-67/D-56290 p. 5.1.1.2 w położeniu A i B; przeprowadzić pomiar na całej długości taśmy posuwowej
2	Bicie promieniowe wrzeciona piły		czujnik	0,03		wg PN-67/D-56290 p. 7.2.2.2 i 7.2.2.3 na końcu cylindrycznej powierzchni wrzeciona
3	Bicie osiowe kołnierza zaciskowego		czujnik	0,05 na 100 mm		wg PN-67/D-56290 p. 7.2.3.2 i 7.2.3.4 na czołowej powierzchni kołnierza zaciskowego

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Maszynowego Leśnictwa
Ustanowiona przez 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 dopuszczalne	Odchyłki rzeczywiste	Spół Sposób pomiaru
1	2	3	4	5	6	7
4	Prostopadłość przewadnicy przedmiotu obrabianego do wrzeciona pily		liniał, czujnik z uchwytem	0,1 na 100 mm		wg PN-67/ D-56290 p. 6.2.3, przykładając liniał do roboczej powierzchni przewadnicy; przeprowadzić pomiar w skrajnych położeniach przewadnicy
5	Równoległość wrzeciona pily do przewadnic taśmy posuwowej		czujnik z uchwytem, podpora podwójna z prowadzeniem pryzmatycznym, liniał, kątownik	0,1 na 200 mm		ustawić kątownik wraz z liniałem i podporą na prowadnicach taśmy posuwowej; zamocować czujnik na wrzecionie; obrócić wrzeciono o 180° (do zetknięcia końcówki czujnika z kątownikiem) i odczytać różnicę wskazań czujnika; przeprowadzić pomiar podczas montażu
6	Prostopadłość osi wrzeciona do prowadnic suportu	 	czujnik z uchwytem	0,1 na 300 mm		wg PN-67/ D-56290 p. 6.2.3, przykładając końcówkę czujnika do prowadnic suportu w punktach A i B; przeprowadzić pomiar podczas montażu

cd. tablicy

Lp.	Rodzaj pomiaru	Szkic	Przyrządy pomiarowe	Odchyłki dopuszczalne	Odchyłki rzeczywiste	Sposób pomiaru
1	2	3	4	5	6	7
7	Równoległość prowadnic taśmy posuwowej do prowadnic suportu		czujnik, podpora podwójna z prowadzeniem pryzmatycznym, liniał	0,1 na 1000 mm		wg PN-67/D-56290 p. 8.2.1.1, ustawiając czujnik wraz z podporą na prowadnicach taśmy posuwowej i przykładając jego końcówkę w punktach A i B do liniału ustawionego na prowadnicach suportu; przeprowadzić pomiar podczas montażu
8	Równoległość walców dociskowych do taśmy posuwowej		liniał, płytki pomiarowe, szczelinomierz	0,2 na 100 mm		ułożyć liniał na taśmie posuwowej w kierunku poprzecznym; ustawić wałek dociskowy w najniższym położeniu tak, aby stykał się z liniałem; badać szczelinomierzem lub płytkami pomiarowymi wielkość szczeliny między wałcem a liniałem; przeprowadzić pomiar dla wszystkich walców dociskowych

KONIEC

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
3. Normy zagraniczne i zalecenia międzynarodowe
ZSRR ГОСТ 8425-63 Станки деревобрабатывающие круглопильные с гусеничной подачей. Нормы точности
PCS 134-73 Obrábění stroje na dřevo. Rozřezávací pily z posuvacím pásem. Kontrola přesnosti