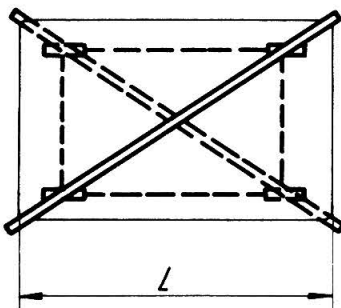
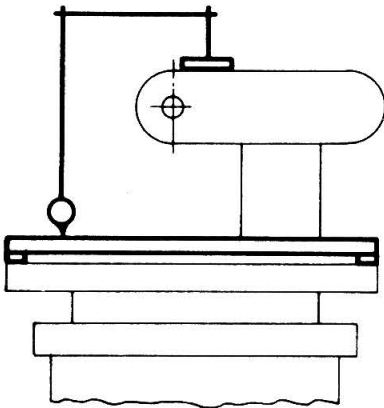
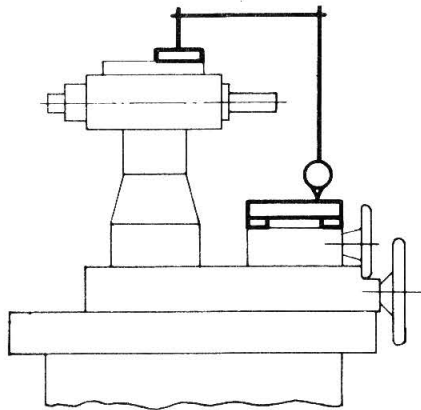
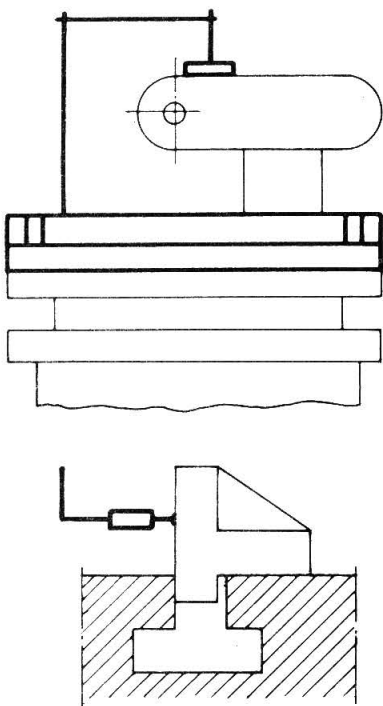
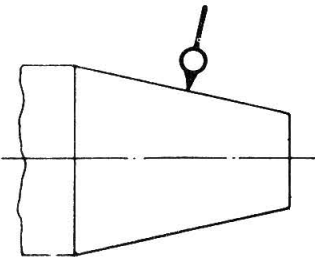
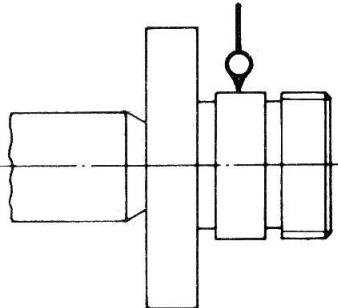


1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest sprawdzanie geometrycznej statycznej oraz dynamicznej dokładności szlifierek ostrzarek do przygotowania narzędzi do obróbki drewna (frezów tarczowych, pił tarczowych, noży do strugarek i dłut łańcuskowych).
2. Przygotowanie do sprawdzania dokładności. Szlifierka ostrzarka powinna być przygotowana do sprawdzania dokładności wg PN-67/D-56290 p. 4.2 i wypoziomowana w kierunku wzdłużnym i poprzecznym z dokładnością 0,2 na 1000 mm przy ustawieniu poziomnicy na roboczej powierzchni stołu.
3. Sprawdzanie geometrycznej statycznej dokładności

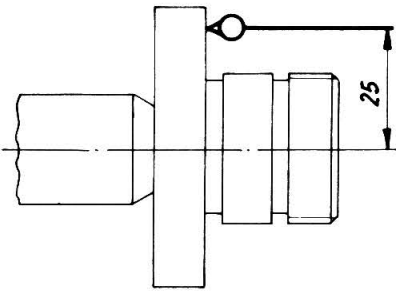
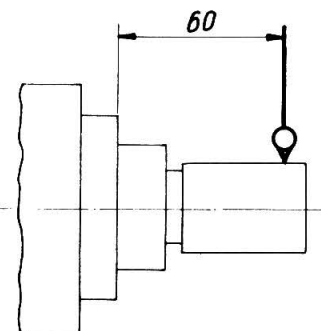
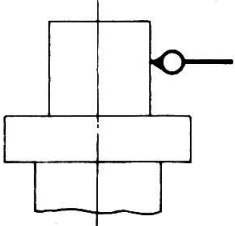
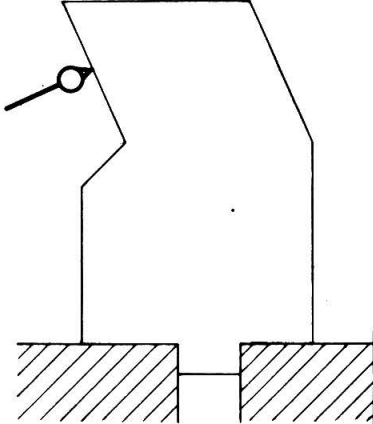
Lp.	Rodzaj pomiaru	Szkic	Przyrządy pomiarowe	Odchyłki dopuszczalne	Odchyłki rzeczywiste	Sposób pomiaru
				mm		
1	2	3	4	5	6	7
1	Płaskość roboczej powierzchni stołu		liniał o długości nie mniejszej od przekątnej stołu, płytki podpierające szczelinomierz	0,1 dla długości stołu $L \leq 500$ 0,2 dla długości stołu $L > 500$		wg PN-67/D-56290 p. 5.2.1.2
2	Równoległość roboczej powierzchni stołu do jego wzdłużnego posuwu		płytki podpierające, liniał o długości nie mniejszej od długości stołu, czujnik	0,02 na 100		wg PN-67/D-56290 p. 8.4.2.1

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Maszynowego Leśnictwa
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Maszynowego Leśnictwa dnia 13 lutego 1974 r.
jako norma obowiązująca w zakresie czynności określonych normą od dnia 1 października 1974 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 20/1974 poz. 65)

cd. tablicy

Lp.	Rodzaj pomiaru	Szkic	Przyrządy pomiarowe	Odchyłki dopuszczalne	Odchyłki rzeczywiste	Sposób pomiaru
				mm		
1	2	3	4	5	6	7
3	Równoległość roboczej powierzchni stołu do jego poprzecznego posuwu		plytki podpierające, liniał o długości nie mniejszej od szerokości stołu, czujnik	0,05 na 100		wg PN-67/D-56290 p. 8.4.2.1
4	Równoległość rowka w stole do posuwu wzdłużnego stołu		liniał o specjalnej konstrukcji i długości nie mniejszej niż 400 mm, czujnik	0,02 na 100		wg PN-67/D-56290 p. 8.2.1.1
5	Bicie promieniowe stożkowej końcówki wrzeciona ściernicy		czujnik	0,01		wg PN-67/D-56290 p. 7.2.2.3
6	Bicie promieniowe czopa oprawy ściernicy		czujnik	0,03		wg PN-67/D-56290 p. 7.2.2.3

cd. tablicy

Lp.	Rodzaj pomiaru	Szkic	Przyrządy pomiarowe	Odchyłki dopuszczalne	Odchyłki rzeczywiste	Sposób pomiaru
				mm		
1	2	3	4	5	6	7
7	Bicie osiowe powierzchni oprawy ściernicy		czujnik	0,02		wg PN-67/D-56290 p. 7.2.3.4
8	Bicie promieniowe końcówki trzpienia podzielnicy do ostrzenia frezów		czujnik	0,03		wg PN-67/D-56290 p. 7.2.2.3
9	Bicie promieniowe pierścieni osadczych do ostrzenia pił tarczowych		czujnik	0,05		wg PN-67/D-56290 p. 7.2.2.3 dla kompletu pierścieni
10	Równoległość powierzchni ustalającej położenie noża do wzdłużnego posuwu stołu		czujnik	0,05 na 100		wg PN-67/D-56290 p. 8.4.2.2

4. Sprawdzanie dokładności dynamicznego wyważenia wrzeciona. Wrzeciono robocze szlifierki ostrzarki wraz z kołem pasowym klinowym i wpustem należy wyważać dynamicznie. Dopuszczalna wielkość niewyważenia nie powinna przekraczać 5,6 G·mm/kG ($\mu\text{N}\cdot\text{m}/\text{N}$).

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