



16929-90

+

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

СТАНКИ ДЛЯ ЗАТОЧКИ ПЛОСКИХ НОЖЕЙ  
С ПРЯМОЛИНЕЙНОЙ РЕЖУЩЕЙ КРОМКОЙ

НОРМЫ ТОЧНОСТИ

ГОСТ 16929—90

Издание официальное

5 коп. БЗ 1—90/6

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ  
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ  
Москва



**СТАНКИ ДЛЯ ЗАТОЧКИ ПЛОСКИХ НОЖЕЙ  
С ПРЯМОЛИНЕЙНОЙ РЕЖУЩЕЙ КРОМКОЙ**

Нормы точности

ГОСТ

Straight cutting edge grinders for flat knives.  
Norms of accuracy

16929—90

ОКП 38 3161

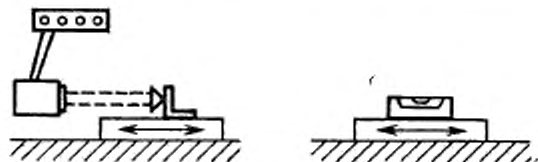
Дата введения 01.01.91

Настоящий стандарт распространяется на станки с вертикальным шпинделем классов точности Н, П, В для заточки плоских ножей с прямолинейной режущей кромкой, применяемые в деревообрабатывающих производствах.

**1. ТОЧНОСТЬ СТАНКА**

1.1. Общие требования к испытаниям на точность — по ГОСТ 8. Нормы точности станков не должны превышать значений, указанных в пп. 1.2—1.10.

1.2. Прямолинейность рабочих поверхностей направляющих станины в продольном направлении



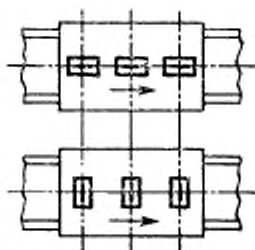
Черт. 1

Таблица 1

| Длина направляющих, мм | Допуск, мм, для стачков классов точности |    |    |
|------------------------|--|----|----|
|                        | Н  | П  | В  |
| До 2500                | 40                                       | 24 | 15 |
| Св. 2500               | 60                                       | 36 | 22 |

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 3, метод 6 или 7 (черт. 1).

### 1.3. Расположение рабочих поверхностей направляющих в горизонтальной плоскости в поперечном направлении



Черт. 2

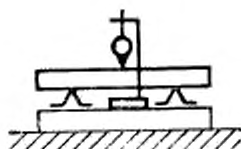
Таблица 2

| Длина направляющих, мм | Допуск, мм, для стачков классов точности |    |    |
|------------------------|--|----|----|
|                        | Н  | П  | В  |
| До 2500                | 40*                                      | 24 | 15 |
| Св. 2500               | 40*                                      | 36 | 22 |

\* Допуск установлен на 1000 мм.

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 13, метод 3 (черт. 2).

#### 1.4. Плоскостность рабочих поверхностей стола (выпуклость не допускается)



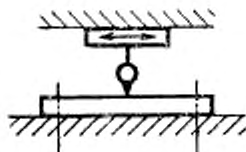
Черт. 3

Таблица 3

| Длина стола,<br>мм | Допуск, мм, для станков<br>классов точности |    |    |
|--------------------|---|----|----|
|                    | Н   | П  | В  |
| До 1000            | 25  | 15 | 9  |
| Св. 1000 до 2500   | 40  | 24 | 15 |
| Св. 2500           | 60  | 36 | 22 |

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 4, метод 3 (черт. 3).

#### 1.5. Параллельность рабочих поверхностей стола направлению перемещения каретки в вертикальной и горизонтальной плоскостях



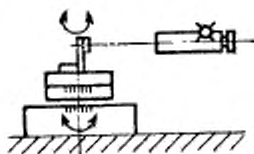
Черт. 4

Таблица 4

| Длина стола,<br>мм | Допуск, мм, для станков<br>классов точности |    |    |
|--------------------|---|----|----|
|                    | Н   | П  | В  |
| До 1000            | 40  | 24 | 15 |
| Св. 1000 до 2500   | 60  | 36 | 22 |
| Св. 2500           | 100   | 60 | 37 |

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 6, метод 2а (черт. 4).

## 1.6. Соответствие угла поворота стола заданному по шкале



Черт. 5

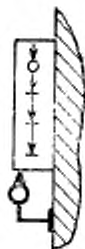
Допуск для станков классов точности:

|             |     |
|-------------|-----|
| Н . . . . . | 60' |
| П . . . . . | 40' |
| В . . . . . | 25' |

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 20, метод 2 (черт. 5).

Допускается осуществлять проверку поворота стола с помощью оптического квадранта, устанавливаемого на его рабочую поверхность.

## 1.7. Соответствие фактической величины подачи круга на глубину резания заданной по шкале лимба



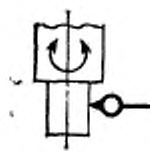
Черт. 6

Допуск, мкм, для станков классов точности:

|             |     |
|-------------|-----|
| Н . . . . . | 3   |
| П . . . . . | 2,5 |
| В . . . . . | 1,5 |

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 21, метод 1 (черт. 6).

## 1.8. Радиальное биение шпинделя шлифовального круга



Черт. 7

Таблица 5

| Диаметр шпинделя, мм | Допуск, мкм, для станков классов точности |    |   |
|----------------------|---|----|---|
|                      | Н   | П  | В |
| До 32                | 15  | 9  | 6 |
| Св. 32 до 50         | 20  | 12 | 7 |

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 15, метод 1 (черт. 7).

## 1.9. Осевое биение шпинделя шлифовального круга



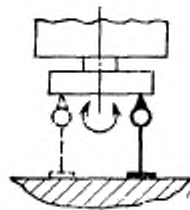
Черт. 8

Таблица 6

| Диаметр шпинделя, мм | Допуск, мкм, для станков классов точности |    |   |
|----------------------|---|----|---|
|                      | Н   | П  | В |
| До 32                | 10  | 6  | 4 |
| Св. 32 до 50         | 16  | 10 | 6 |

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 17, метод 1 (черт. 8).

## 1.10. Торцовое биение опорной поверхности фланца шлифовального круга



Черт. 9

Таблица 7

| Диаметр фланца, мм | Допуск, мкм, для станков классов точности |    |   |
|--------------------|---|----|---|
|                    | Н   | П  | В |
| До 50              | 15  | 9  | 6 |
| Св. 50             | 20  | 12 | 7 |

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 18, метод 1 (черт. 9).

## 2. ТОЧНОСТЬ СТАНКА В РАБОТЕ

2.1. На станке затачивают плоские ножи с прямолинейной режущей кромкой.

Заточку производят на десять проходов на чистовом режиме, указанном в руководстве по эксплуатации к станку.

При наличии заусенца он должен быть удален.

2.2. Нормы точности заточенных ножей не должны превышать значений, указанных в пп. 2.3—2.5.

## 2.3. Прямолинейность заточенной режущей кромки

Таблица 8

| Наибольшая длина ножа,<br>мм | Допуск, мкм, на длине 1000 мм для станков классов точности |    |    |
|------------------------------|--|----|----|
|                              | Н  | П  | В  |
| До 2500                      | 100  | 60 | 37 |
| Св. 2500                     | 120  | 72 | 45 |

Нож проверяют на столе в зажатом состоянии.

Поверочную линейку прикладывают рабочей гранью к режущей кромке ножа так, чтобы она была перпендикулярна передней грани ножа.

Зазор между режущей кромкой и линейкой контролируют щупом.

## 2.4. Точность угла заострения

Допуск для станков классов точности:

|   |     |
|---|-----|
| Н | 60' |
| П | 40' |
| В | 25' |

Угол заострения заточенного ножа измеряют угломером.

## 2.5. Шероховатость заточенных граней ножа

Параметр шероховатости, мкм, для станков классов точности:

|   |                 |
|---|-----------------|
| Н | $R_a \leq 1,25$ |
| П | $R_a \leq 0,63$ |
| В | $R_a \leq 0,32$ |

Проверку шероховатости заточенных граней ножа производят при помощи универсальных средств контроля шероховатости поверхности.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

## РАЗРАБОТЧИКИ

Э. Ф. Харитонович; Р. К. Лукашина

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 02.02.90 № 142

3. Срок проверки 1996 г., периодичность проверки — 5 лет

4. ВЗАМЕН ГОСТ 16929—71

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|--------------|
| ГОСТ 8—82                               | 1.1          |
| ГОСТ 22267—76                           | 1.2—1.10     |

Редактор *А. Л. Владимиров*  
 Технический редактор *В. Н. Прусакова*  
 Корректор *Е. А. Богачкова*

Сдано в наб. 13.02.90 Подп. в печ. 08.06.90 0,5 усл. печ. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,33 уч.-изд. л.  
 Тир. 8000 Цена 5 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123567, Москва, ГСП, Новопроспектский пер., 3  
 Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1633