



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ
СТАНКИ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ЛЕНТОЧНЫЕ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

ГОСТ 9556-83
(СТ СЭВ 671-77, СТ СЭВ 672-77,
СТ СЭВ 2158-80)

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

Э. А. Лейн, В. И. Попова

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра Н. А. Паничев

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 сентября 1983 г. № 4724

Деревообрабатывающее оборудование
СТАНКИ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЛЕНТОЧНЫЕ

Основные параметры

Woodworking equipment. Band flat grinding machines.
Basic parameters

ГОСТ
9556—83
{СТ СЭВ 671—77,
СТ СЭВ 672—77,
СТ СЭВ 2158—80}

ОКП 38 3135

Взамен
ГОСТ 9556—73

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 сентября 1983 г. № 4724 срок действия установлен

с 01.01.85
до 01.01.95

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на плоскошлифовальные узколенточные станки, предназначенные для белого шлифования и шлифования лаковых покрытий пластей щитовых деталей и деталей ящичного типа, и широколенточные станки проходного типа, предназначенные для белого шлифования пластей щитовых деталей.

Стандарт соответствует СТ СЭВ 671—77, СТ СЭВ 672—77 и СТ СЭВ 2158—80 в части типоразмерного ряда (см. справочное приложение).

2. Основные параметры станков должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1, 2.

Узколенточные станки



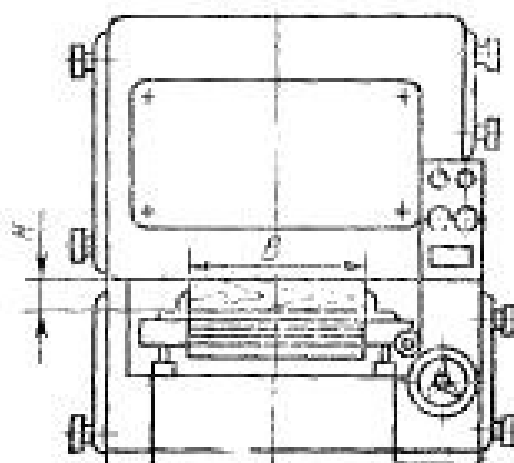
Черт. 1

Размеры в мм

Наименование основных параметров	Нормы для станков		
	с подожным столом и ручной подачей	с механизиро- ванной подачей стала	с конвейерной подачей проходного типа
Ширина шлифования B (наибольшая длина обрабатываемой заготовки)	2000	2000	1250 (1200); 2000; 2500
Ширина обрабатываемой заготовки: наибольшая, не менее наименьшая, не более	800 —	800 —	— 360
Толщина обрабатываемой заготовки: наибольшая, не менее наименьшая, не более	630 (400) 3	400 3	75 8 (10)
Скорость резания, м/с, не менее: для белого шлифования для шлифования лаковых покрытий		25 12	
Наибольшая скорость подачи, м/мин, не менее: для белого шлифования для шлифования лаковых покрытий	— —	15 8	24 15

Примечание. Размеры, приведенные в скобках, при новом проектировании применять не следует.

Широкополоточные станки проходного типа



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Наименование основных параметров	Нормы для станков	
	900 (850)	1250 (1100)
Ширина шлифования B (наибольшая ширина обрабатываемой заготовки)	900 (850)	1250 (1100)
Наименьшая длина обрабатываемой заготовки, не более	355	400
Толщина обрабатываемой заготовки H : наибольшая, не менее наименьшая, не более	80 3	
Скорость резания, м/с, не менее	25	
Наибольшая скорость подачи, м/мин, не менее	24	

Примечание. Размеры, приведенные в скобках, при новом проектировании применять не следует.

3. Высота от основания станка до рабочей поверхности стола (конвейера) в крайнем положении не должна превышать 900 мм для станков с верхним расположением шлифовальных агрегатов и 1250 мм для станков с нижними шлифовальными агрегатами, расположенными перпендикулярно подаче заготовки.

Информационные данные о соответствии ГОСТ 9556—83
СТ СЭВ 671—77, СТ СЭВ 672—77, СТ СЭВ 2158—80

ГОСТ 9556—83	СТ СЭВ 671—77	СТ СЭВ 672—77	СТ СЭВ 2158—80
П. 1 П. 2, табл. 1	Вводная часть П. 1 в части $L=2000$	Вводная часть —	Вводная часть П. 1 в части $B=1250; 2000;$ 2500
Табл. 2	—	П. 1 в части $B=900; 1250$	—
П. 3	П. 2	П. 2	П. 2

Изменение № 1 ГОСТ 9556—83 Деревообрабатывающее оборудование. Станки плоскошлифовальные ленточные. Основные параметры

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 23.12.91 № 2037

Дата введения 01.07.92

Пункт 1 дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта являются обязательными».

Стандарт дополнить приложениями — 1, 2;

(Продолжение приложения к ГОСТ 9556—83)

**«ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Обязательное»**

ИСО 9264—88 «Деревообрабатывающие станки. Ленточные шлифовальные станки с верхним расположением шлифовального агрегата с перемещающимся столом или рамой. Терминология»

1. Основные узлы и детали ленточных шлифовальных станков с верхним расположением шлифовального агрегата с перемещающимся столом или рамой указаны на чертеже под соответствующими номерами.