

Изменение № 1 ГОСТ 7228—75 Станки рейсмусовые. Нормы точности

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 08.04.83
№ 1678 срок введения установлен

с 01.07.83

Наименование стандарта изложить в новой редакции: «Оборудование де-
ревообрабатывающее. Станки рейсмусовые. Нормы точности

Woodworking equipment. Panel planing and thickness machine. Standard of
accuracy».

Вводная часть. Заменить ссылку: ГОСТ 8—71 на ГОСТ 25338—82.

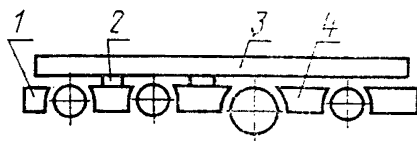
Проверка 1.2. Чертеж 2 заменить новым:

(Продолжение см. стр. 132)-

5*

131

(Продолжение изменения к ГОСТ 7228—75)



Черт. 2

(Продолжение см. стр. 133)

132

(Продолжение изменения к ГОСТ 7228—75)

Проверка 1.5. Метод проверки изложить в новой редакции:

«Метод проверки

На рабочей поверхности заднего стола 1 в продольном направлении на двух опорах 2 (плоскопараллельных концевых мерах длины) одинаковой высоты устанавливают поверочную линейку 3 так, чтобы часть ее располагалась над рабочей поверхностью переднего стола 4. Просвет между рабочими поверхностями поверочной линейки и переднего стола 4 измеряют щупом или блоком плоскопараллельных концевых мер длины в двух крайних точках по длине переднего стола. Измерения производят в двух крайних сечениях по ширине переднего стола при двух его крайних положениях по высоте.

(Продолжение см. стр. 134)

(Продолжение изменения к ГОСТ 7228—75)

Отклонение от параллельности определяют разностью между наибольшим и наименьшим результатами измерений в каждом сечении при каждом положении стола по высоте».

Раздел 2. Четвертый абзац изложить в новой редакции: «Отклонение от плоскостности базовой пласти заготовок должно быть не более 0,3 мм на длине 1000 мм»;

пятый абзац изложить в новой редакции: «Заготовки на станке обрабатывают при скорости подачи 12—15 м/мин».

(ИУС № 7 1983 г.)
