

**Изменение № 1 ГОСТ 16543—71 Станки круглопильные обрезные для продольной распиловки пиломатериалов. Основные параметры**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.04.87 № 1286**

**Дата введения 01.01.88**

На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение: **(СТ СЭВ 5548—86)**.

Наименование стандарта изложить в новой редакции:

*(Продолжение см. с. 96)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 16543—71)*

**«Деревообрабатывающее оборудование. Станки круглопильные обрезные. Основные параметры.**

Woodworking equipment. Edwing saws.

Basis parameters».

Пункт 1 изложить в новой редакции: «1. Настоящий стандарт распространяется на круглопильные обрезные станки, предназначенные для продольной обрезки необрезных пиломатериалов».

Пункт 2. Таблицу изложить в новой редакции:

*(Продолжение см. с. 97)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 16543—71)

Размеры в мм

Наименование параметров		Значение		
Горизонтальный просвет станка $B$		500	800	1250
Ширина обработанного материала $B_1$	наибольшая, не менее	300	500	900
	наименьшая, не более	60		
Наибольшая толщина обрабатываемого материала $s$ , не менее		80	100*	

(Продолжение см. с. 98)

(Продолжение изменения к ГОСТ 16543—71)

Продолжение

Наименование параметров	Значение		
<b>Наименьшая</b> длина обрабатываемого материала, не более	600	1500	1800
<b>Количество</b> пил**, шт.	2; 3; 4; 5		
<b>Скорость</b> резания, м/с, не менее	60		
<b>Наибольшая</b> скорость подачи, м/мин, не менее	150	130	

\* При установке на станке трех и более пил наибольшая толщина обрабатываемого материала должна быть не более 50 мм.

\*\* При новом проектировании количество пил устанавливается заказчиком.

(ИУС № 7 1987 г.)