



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

**ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ  
РАМЫ ЛЕСОПИЛЬНЫЕ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ  
ОДНОЭТАЖНЫЕ**

**ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ. НОРМЫ ТОЧНОСТИ**

**ГОСТ 10295—90**

**(СТ СЭВ 4997—85 и СТ СЭВ 6686—89)**

**Издание официальное**

**БЗ 2—90/153**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ  
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ**

**Москва**

Деревообрабатывающее оборудование  
**РАМЫ ЛЕСОПИЛЬНЫЕ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ  
 ОДНОЭТАЖНЫЕ**

**ГОСТ  
 10295—90**

Основные параметры. Нормы точности

**(СТ СЭВ  
 4997—85)**

Woodworking equipment. Vertical one-storey saw  
 frames. Basic parameters. Standards of accuracy

**(СТ СЭВ  
 6686—89)**

ОКП 383211

Дата введения 01.01.91

Настоящий стандарт распространяется на вертикальные одноэтажные двухшатунные лесопильные рамы, предназначенные для распиловки бревен и брусьев.

Стандарт не распространяется на лесопильные рамы для распиловки коротких бревен и брусьев.

### 1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Основные параметры рам должны соответствовать указанным в таблице.

Размеры, мм

Наименование параметра	Значение параметра	
Ширина просвета пильной рамки	630	800
Ход пильной рамки, не менее	400	500
Наибольший диаметр распиливаемых бревен (в вершине)	380	520
Длина распиливаемых бревен и брусьев:		
наименьшая, не более	3000	3000
наибольшая, не менее	7500	7500*
Число двойных ходов пильной рамки в минуту, не менее	270	250
Наибольшее число пил в поставе, не менее	12	14
Наибольшая подача бревна и бруса на один двойной ход пильной рамки, не менее	35	40

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

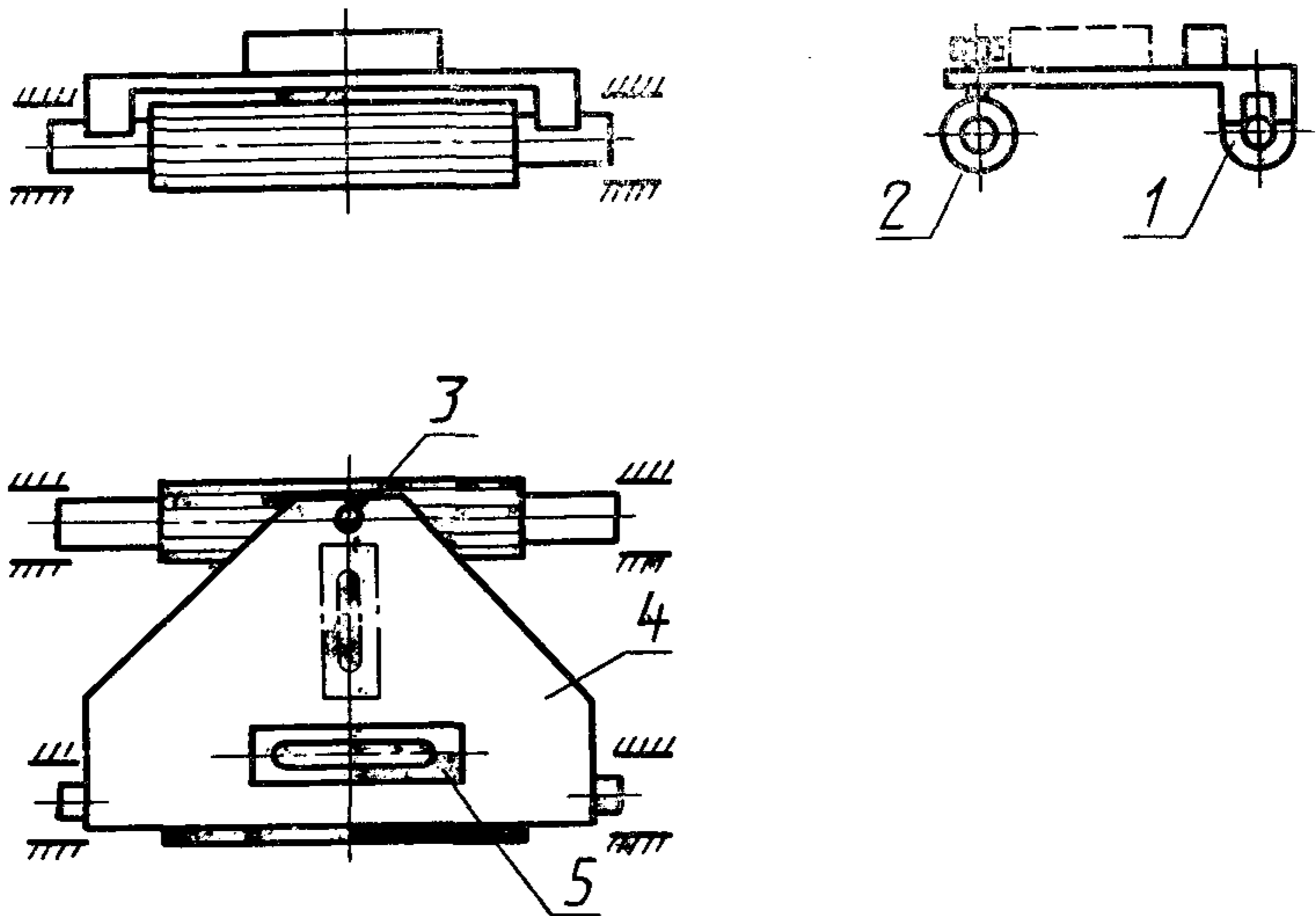
© Издательство стандартов, 1990

## 2. ПРОВЕРКА ГЕОМЕТРИЧЕСКОЙ ТОЧНОСТИ ЛЕСОПИЛЬНОЙ РАМЫ

2.1. Перед проверкой рама должна быть установлена по уровню. Допуск на установку не должен превышать 0,1 мм на длине 1000 мм.

Общие требования к испытаниям лесопильных рам на точность — по ГОСТ 25338.

### 2.2. Горизонтальность осей нижних подающих валцов



Черт. 1

Допуск горизонтальности 0,3 мм на длине 1000 мм.

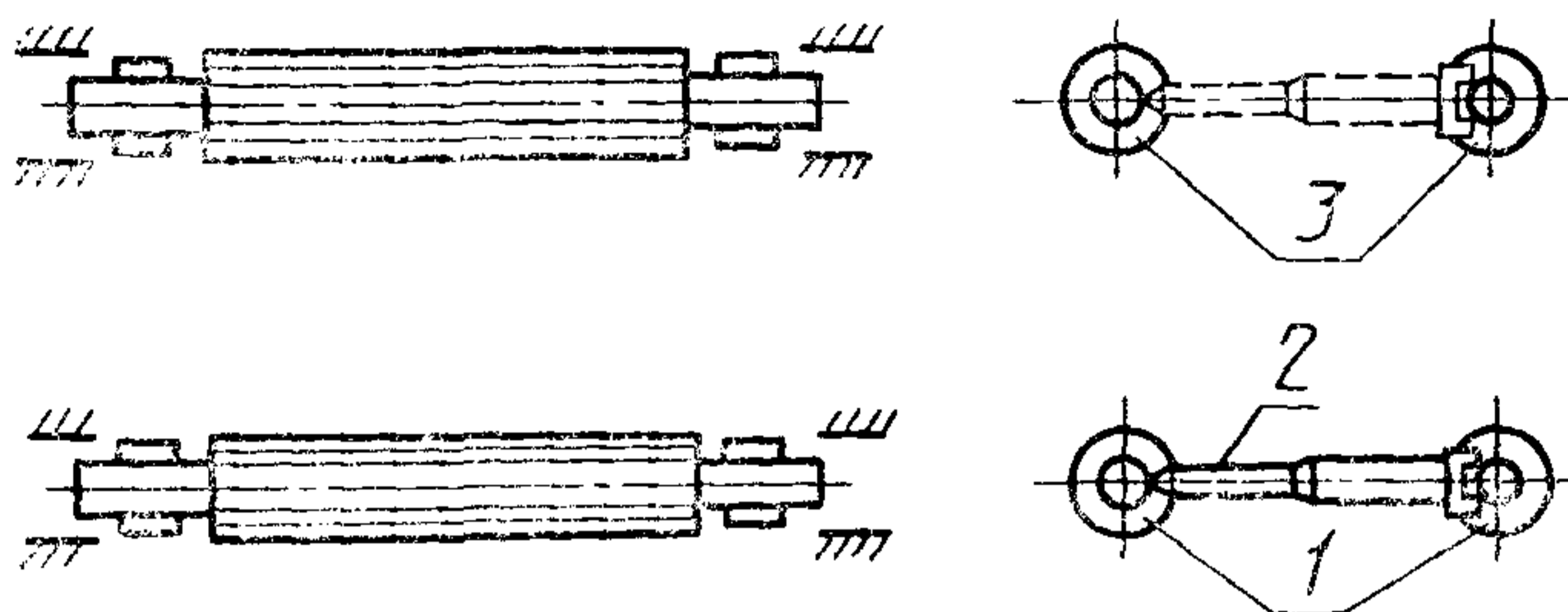
Проверка проводится в соответствии со схемой, указанной на черт. 1.

На валу переднего (заднего) нижнего подающего вальца 1 (2) устанавливают специальное приспособление 4 так, чтобы его регулировочный винт 3 касался средней точки заднего (переднего) нижнего вальца 2(1).

На приспособлении устанавливают уровень 5 в направлении подачи и регулировочным винтом выставляют приспособление в горизонтальной плоскости. Затем уровень устанавливают параллельно проверяемому валцу.

Отклонение от горизонтальной плоскости равно наибольшему показанию уровня.

### 2.3. Параллельность осей нижних и верхних подающих валцов в горизонтальной плоскости



Черт. 2

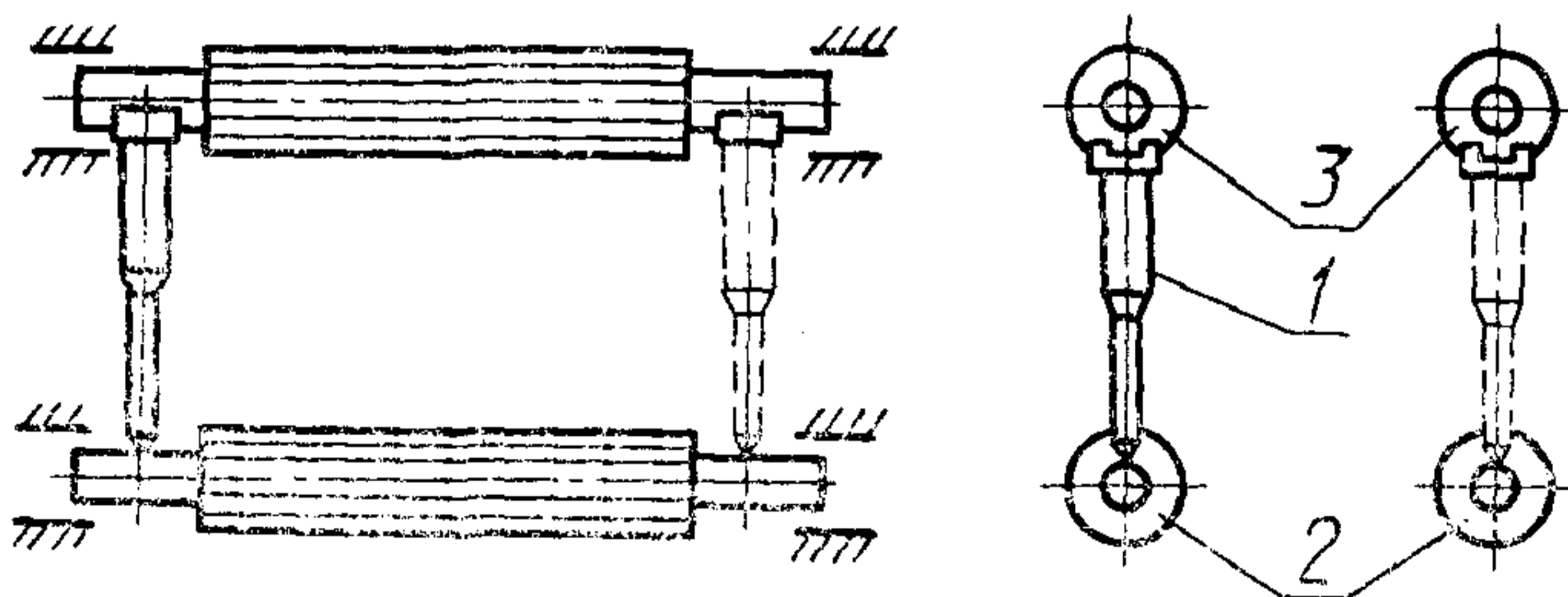
Допуск параллельности 0,3 мм на длине 1000 мм.

Проверка проводится в соответствии со схемой, указанной на черт. 2.

Микрометрический нутромер 2 со специальной призмой устанавливают между валами нижних подающих валцов 1 (верхних подающих валцов 3) в точках, наиболее удаленных друг от друга по длине вала.

Отклонение от параллельности равно алгебраической разности показаний нутромера.

### 2.4. Параллельность осей нижних и верхних передних и задних подающих валцов в вертикальной плоскости



Черт. 3

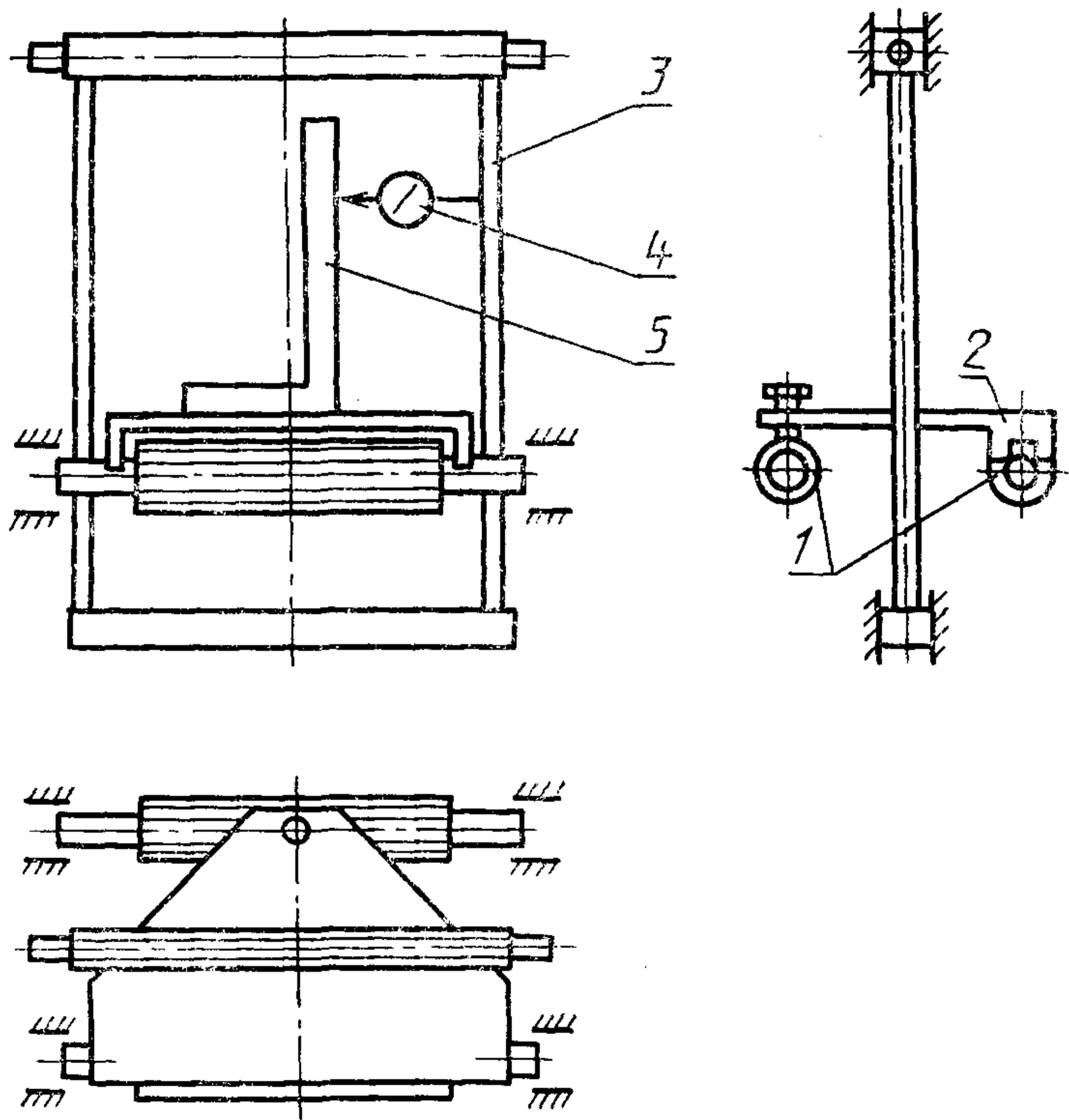
Допуск параллельности 0,5 мм на длине 1000 мм.

Проверка проводится в соответствии со схемой, указанной на черт. 3.

Микрометрический нутромер 1 со специальной призмой устанавливают между валами нижнего 2 и верхнего 3 задних подающих валцов (передних подающих валцов) в точках, наиболее удаленных друг от друга по длине вала.

Отклонение от параллельности равно алгебраической разности показаний нутромера.

### 2.5. Перпендикулярность перемещения пильной рамки оси переднего нижнего подающего вальца



Черт. 4

Допуск перпендикулярности 0,7 мм на длине 1000 мм.

Проверка проводится в соответствии со схемой, указанной на черт. 4.

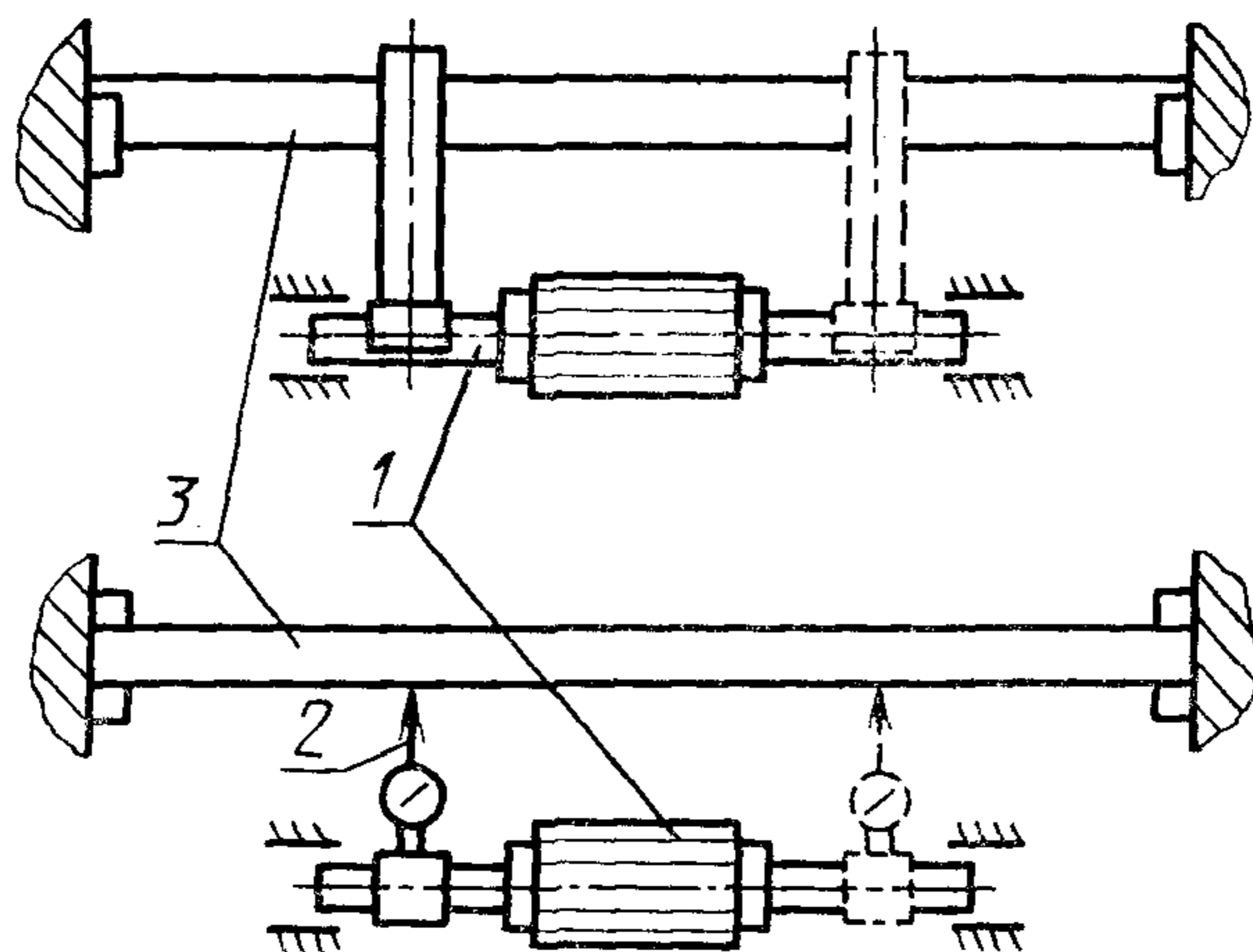
На валы нижних подающих валцов *1* устанавливают специальное приспособление *2*.

На стойке пильной рамки *3* при ее крайнем верхнем положении укрепляют стойку с индикатором *4* так, чтобы его измерительный наконечник касался вертикальной грани поверочного угольника *5*, установленного на специальном приспособлении.

Пильную рамку опускают в крайнее нижнее положение.

Отклонение от перпендикулярности равно алгебраической разности показаний индикатора на длине перемещения.

## 2.6. Параллельность установочной линейки оси переднего нижнего подающего вальца



Черт. 5

Допуск параллельности 0,3 мм на длине 1000 мм.

Проверка проводится в соответствии со схемой, указанной на черт. 5.

На валу переднего нижнего подающего вальца *1* устанавливают индикатор *2* на стойке со специальной призмой так, чтобы его измерительный наконечник касался рабочей грани установочной линейки *3*.

Вертикальное положение стойки индикатора проверяют по уровню.

Измерения проводят в точках, наиболее удаленных друг от друга.

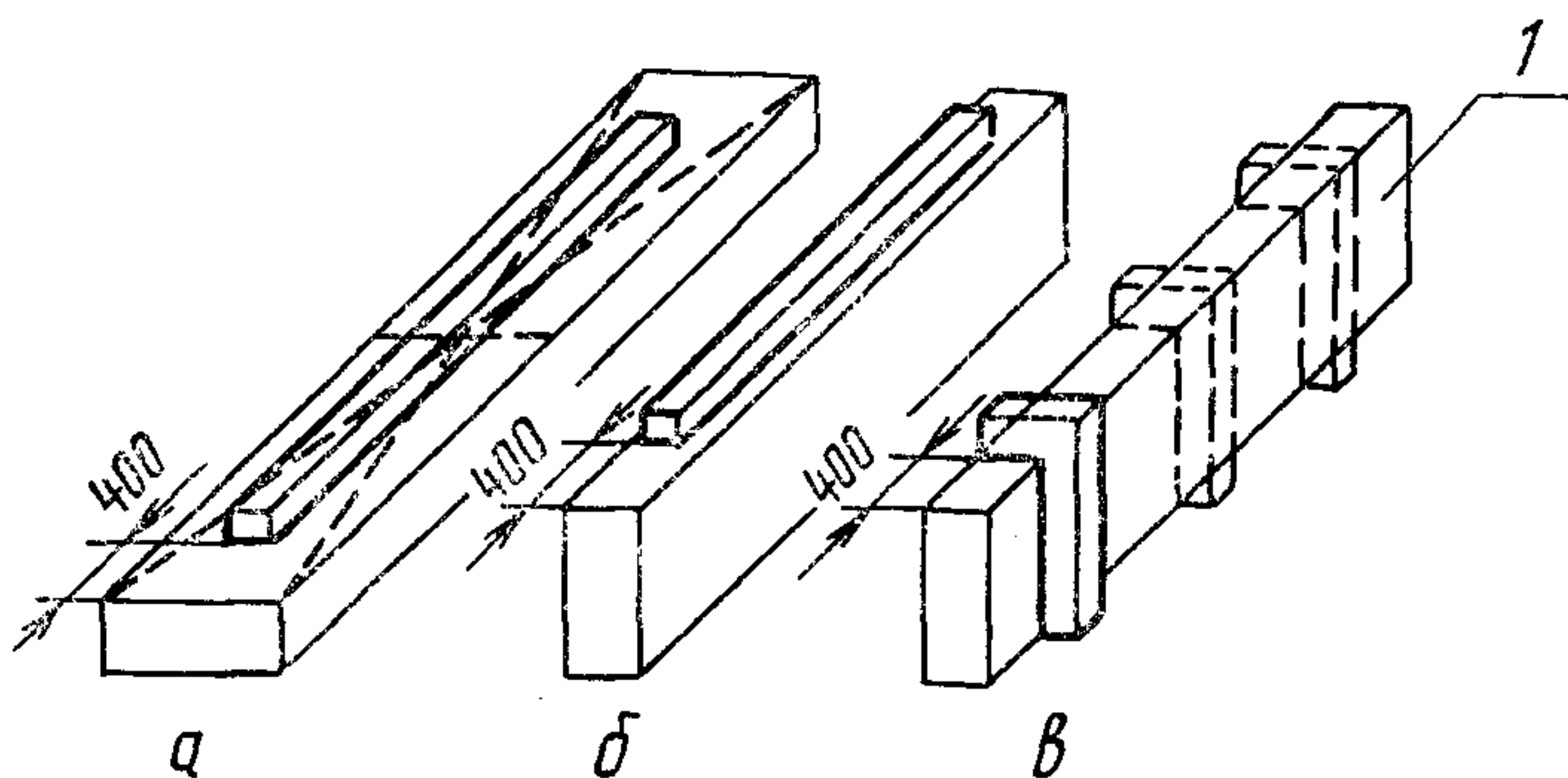
Отклонение от параллельности равно алгебраической разности показаний индикатора.

### 3. ПРОВЕРКА ТОЧНОСТИ ЛЕСОПИЛЬНОЙ РАМЫ В РАБОТЕ

#### 3.1. Требования к распиливаемым лесоматериалам

Проверка лесопильной рамы на точность пиломатериалов следует проводить при распиловке круглых лесоматериалов диаметром в вершине не менее 200 мм и длиной не менее 3000 мм на обрезные доски и брусья с толщиной не менее 40 мм, для осуществления проверки необходимо изготовить не менее двух образцов.

Проверка точности лесопильных рам в работе проводится в соответствии со схемой, указанной на черт. 6.



1 — базовая поверхность

Черт. 6

#### 3.2. Плоскостность по пласти образца

Допуск плоскостности по пласти в продольном и диагональном направлениях 2 мм на длине 1000 мм, в поперечном направлении 1 мм на длине 100 мм.

Проверка проводится в соответствии со схемой, указанной на черт. 6а.

#### 3.3. Прямолинейность по кромке образца

Допуск прямолинейности по кромке 2 мм на длине 1000 мм.

Проверка проводится в соответствии со схемой, указанной на черт. 6б.

Плоскостность и прямолинейность поверхностей пропила проверяются поверочной линейкой и щупом.

#### 3.4. Перпендикулярность поверхности пропила базовой поверхности образца

Допуск перпендикулярности —  $\pm 2$  мм на длине 100 мм.

Проверка проводится в соответствии со схемой, указанной на черт. 6в.

Перпендикулярность поверхностей пропила проверяют угольником и щупом.

### 3.5. Равномерность ширины и толщины образца

Предельные отклонения пиломатериалов по толщине и ширине, мм:

до 32 мм	. . .	$\pm 1,0$
от 32 до 100 мм	. . .	$\pm 2,0$
более 100 мм	. . .	$\pm 3,0$

Равномерность ширины и толщины обрезных досок проверяют штангенциркулем.

Образцы — обрезные доски и брусья.



## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

### **РАЗРАБОТЧИКИ**

С. М. Хасдан, Э. Д. Авдеев

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного Комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 01.03.90 № 327

**3. Срок проверки — 1999 г., периодичность проверки — 10 лет.**

**4. Стандарт соответствует СТ СЭВ 4997—85 в части ширины про-света пильной рамки 630 и 800 мм, СТ СЭВ 6686—89**

**5. ВЗАМЕН ГОСТ 10295—75 и ГОСТ 15994—70**

**6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕН-ТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 25338—82	2.1

Редактор *А. Л. Владимиров*  
Технический редактор *Л. А. Кузнецова*  
Корректор *Р. Н. Корчагина*

Сдано в наб. 19.03.90 Подп. в печ 23.05.90 0,75 усл. печ. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,40 уч.-изд. л.  
Тираж 8000 Цена 10 к.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1731