

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МАШИНЫ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ ДЕРЕВЯННЫХ ПОЛОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 22723—77

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

УДК 621.924.1 : 674.055 : 006.354 Группа Г45

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МАШИНЫ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ ДЕРЕВЯННЫХ ПОЛОВ

Технические условия

Wooden floor grinding machines. Specification

ГОСТ 22723—77*

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 30 сентября 1977 г. № 2359 срок действия установлен

с 01.07. 1979 г.
до 01.07. 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на машины с шлифовальным барабаном шириной не менее 200 мм для шлифования деревянных полов (далее — машины).

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Машины должны изготовляться в двух исполнениях:

I — с шириной барабана не менее 250 мм;

II — с шириной барабана не менее 200 мм.

1.2. Основные параметры и габаритные размеры машин должны соответствовать указанным в таблице.

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

* *Переиздание (январь 1981 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1980 г. (ИУС 9—80).*

© Издательство стандартов, 1981

Наименования параметров и габаритных размеров	Нормы для исполнений	
	I	II
Производительность Q, м²/ч, не менее	45	35
Ширина барабана, мм, не менее	250	200
Режим работы	Продолжительный S1 по ГОСТ 183—74	
Габаритные размеры машин, мм, не более:		
длина	1150	1150
высота	1000	1000
ширина	500	400
Масса, кг, не более:		
с корпусом из алюминиевого сплава	85	70
с корпусом из чугуна	95	—

Примечание. Машины исполнения I должны изготовляться с трехфазным электрическим приводом, исполнения II — с однофазным или трехфазным электрическим приводом.

1.1, 1.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Машины должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Машины должны изготовляться в климатическом исполнении V категории 4 по ГОСТ 15150—69.

2.3. Конструкция машин должна обеспечивать:

регулировку параллельности оси барабана относительно обрабатываемой поверхности;

регулировку давления барабана на обрабатываемую поверхность;

возможность перевода машин из рабочего положения в транспортное.

2.4. Конструкцией машин должно быть предусмотрено:

наличие ограничителя, исключающего возможность соприкосновения торца барабана со стеной;

наличие съемной или откидной крышки с фиксацией ее в крайних положениях для замены шлифовальной шкурки;

наличие выключателя;

наличие защитного устройства от перегрузок электродвигателя;

наличие несъемного гибкого кабеля длиной не менее 15 м по ГОСТ 13497—77 с медными жилами и штепсельной вилкой.

2.5. Машины должны обеспечивать при окончательной обработке пола шероховатость поверхности $Rz \leqslant 200$ мкм по ГОСТ 7016—75.

2.6. Ширина необрабатываемой полосы пола вдоль стены со стороны ограничителя должна быть не более 20 мм.

2.7. Наружная цилиндрическая часть барабана должна быть покрыта губчатой резиной толщиной не менее 10 мм.

Плотность резины 510—850 кг/м^3, жесткость при сжатии на 50% — не более 0,6 Н, относительная остаточная деформация — не более 20%.

2.8. Наружные металлические детали (кроме деталей, изготовленных из коррозионностойких материалов или имеющих антикоррозионное покрытие) должны быть окрашены по ГОСТ 9.032—74, класс V, группа условий эксплуатации У4 по ГОСТ 9.104—79.

2.9. Ресурс до первого капитального ремонта машин должен быть не менее 2800 ч.

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. Для машин I и II исполнений должен быть установлен I класс защиты по ГОСТ 12.2.007—0—75.

3.2. Машины должны удовлетворять требованиям безопасности по ГОСТ 12.2.007.0—75.

3.3. Изоляция машин должна выдерживать в течение 1 мин испытательное напряжение 1500 В.

3.4. Величина сопротивления изоляции токоведущих частей машин должна быть 2 Мом.

3.5. Конструкция машин должна обеспечивать:

ограждение открытых вращающихся частей, кроме торца шлифовального барабана со стороны ограничительного устройства;

дополнительное устройство для переноса машины;

устройство для отсоса и сбора пыли из зоны шлифования.

3.6. Ручки управления машин должны быть изготовлены из электроизоляционного материала.

3.7. Предельно допустимая концентрация древесной пыли в воздухе рабочей зоны не должна превышать указанной в санитарных нормах СН 245—71 Министерства здравоохранения СССР.

3.8. Шумовые характеристики машин должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.003—76.

3.9. Вибрационные параметры и сила нажатия на ручки управления машин не должны превышать значений, установленных в санитарных нормах СН 626—66 Министерства здравоохранения СССР.

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

4.1. В комплект машин должны входить:

мешок для сбора пыли;

запасные части и инструмент по ведомости ЗИП.

К комплекту прилагается паспорт по ГОСТ 2.601—68 с указанием требований по эксплуатации.

5. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

5.1. Для проверки соответствия машин требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные и периодические испытания.

5.2. При приемо-сдаточных испытаниях каждая машина должна проверяться на соответствие требованиям пп. 2.3; 2.4; 2.6; 2.7; 3.3; 3.4; 3.6.

5.3. Периодическим испытаниям должны подвергаться не менее чем три машины, прошедшие приемо-сдаточные испытания, не реже одного раза в два года, кроме испытаний по п. 2.9.

Испытания по п. 2.9 должны проводиться не реже одного раза в три года.

5.4. При периодических испытаниях должно проверяться соответствие машин требованиям пп. 1.2; 2.5; 2.6; 2.9; 3.5; 3.6; 3.7, 3.8; 3.9.

Если хотя бы одна машина не соответствует требованиям настоящего стандарта, должны быть проведены повторные испытания удвоенного количества машин.

Результаты повторных испытаний должны быть окончательными.

6. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

6.1. Проверка конструкции (пп. 2.3; 2.4; 3.5; 3.6) и комплектности (п. 4.1) машин должна производиться внешним осмотром.

6.2. Для проверки качества сборки каждую машину обкатывают на холостом ходу не менее 5 мин.

6.3. Ширина барабана (п. 1.2), ширина необрабатываемой полосы пола (п. 2.6), толщина губчатой резины (п. 2.7) должны проверяться любым измерительным инструментом с погрешностью до 1 мм.

6.4. Производительность Q в м²/ч (п. 1.2) должна определяться при шлифовании за один проход вновь уложенного букового паркета по ГОСТ 862.1—76 шлифовальной шкуркой 1Э 820×50 С1 15А80—НМА по ГОСТ 5009—75 по формуле

$$Q = \frac{F}{T},$$

где F — площадь обрабатываемой поверхности, м²;

T — время работы, ч.

Толщина снимаемого слоя должна быть не более 0,1 мм.

6.5. Масса машин (п. 1.2) должна проверяться взвешиванием. Погрешность при взвешивании не должна превышать 0,2 кг.

6.6. Длина кабеля (п. 2.4) должна быть замерена с погрешностью до 0,1 м.

6.7. Шероховатость поверхности должна определяться по ГОСТ 15612—78.

6.8. Испытания на надежность должны проводиться по методике предприятия-изготовителя, утвержденной в установленном порядке.

6.9. Проверка по пп. 3.3 и 3.4 должна производиться по ГОСТ 11828—75.

6.10. Проверка по п. 3.7 должна проводиться по методике Министерства здравоохранения СССР, утвержденной в установленном порядке.

6.11. Шумовые характеристики машин должны определяться по ГОСТ 8.055—73, метод IV, класс точности измерения 2 в помещении с большим звукопоглощением.

6.12. Методы измерения вибрационных параметров и силы нажатия на ручки управления машин — по ГОСТ 16519—78.

7. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1. На каждой машине, на видном месте, должна быть нанесена маркировка, содержащая:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

индекс машин;

порядковый номер машин по системе нумерации предприятия-изготовителя;

обозначение стандарта;

год выпуска.

Способ нанесения маркировки должен обеспечивать ее сохранность в течение всего срока службы машин.

7.2. Машины должны быть упакованы в дощатые неразборные ящики по ГОСТ 2991—76.

Допускается по согласованию с потребителем при транспортировании до 300 км применение другой тары или транспортирование без упаковки.

7.3. Сопроводительная документация должна быть упакована в водонепроницаемый материал.

7.4. Маркировка транспортной тары — по ГОСТ 14192—77.

7.5. Консервация машин — по ГОСТ 9.014—78. Срок действия консервации — один год.

7.6. Хранение машин — по группе С ГОСТ 15150—69.

8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие машин требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий хранения и эксплуатации, установленных стандартом.

Гарантийный срок эксплуатации — 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию.

Редактор *М. В. Глушкова*
Технический редактор *Ф. И. Шрайбштейн*
Корректор *В. А. Ряукайте*

Сдано в наб. 20.01.81 Подп. в печ. 10.08.81 0,5 п. л. 0,34 уч.-изд. л Тир 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12:14. Зак. 1782