

TCVN

TIÊU CHUẨN QUỐC GIA

TCVN 3596 : 1981

**MÁY MÀI GỖ BĂNG PHẪNG –
THÔNG SỐ VÀ KÍCH THƯỚC CƠ BẢN**

*Woodworking band flat grinding machines -
Basic parameters and dimensions*

HÀ NỘI - 2008

Lời nói đầu

TCVN 3596 : 1981 do Viện máy công cụ và dụng cụ - Bộ cơ khí và luyện kim, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng trình duyệt, Ủy ban Khoa học và Kỹ thuật Nhà nước (nay là Bộ khoa học và Công nghệ) ban hành;

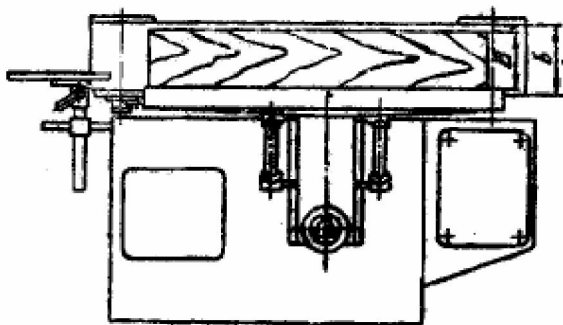
Tiêu chuẩn này được chuyển đổi năm 2008 từ Tiêu chuẩn Việt Nam cùng số hiệu thành Tiêu chuẩn Quốc gia theo quy định tại Khoản 1 Điều 69 của Luật Tiêu chuẩn và Quy chuẩn kỹ thuật và điểm a Khoản 1 Điều 6 Nghị định số 127/2007/NĐ-CP ngày 1/8/2007 của Chính phủ quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Tiêu chuẩn và Quy chuẩn kỹ thuật.

Máy mài gỗ băng phẳng - Thông số và kích thước cơ bản

*Woodworking band flat grinding machines -
Basic parameters and dimensions*

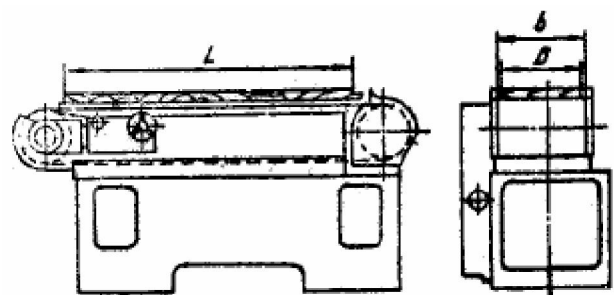
- 1 Tiêu chuẩn này áp dụng cho máy mài gỗ băng phẳng thông dụng, để mài bóng gỗ và đánh bóng mặt sơn dầu.
- 2 Các thông số và kích thước cơ bản của máy phải theo chỉ dẫn trên các Hình 1 đến Hình 4 và trong Bảng 1.

Máy kiểu băng đứng có bàn không di động



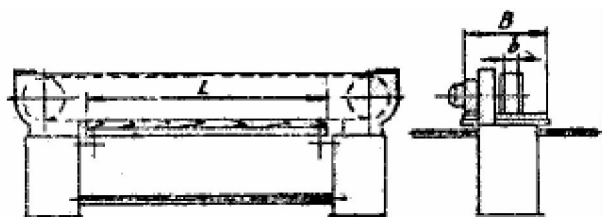
Hình 1

Máy kiểu băng nằm có bàn không di động



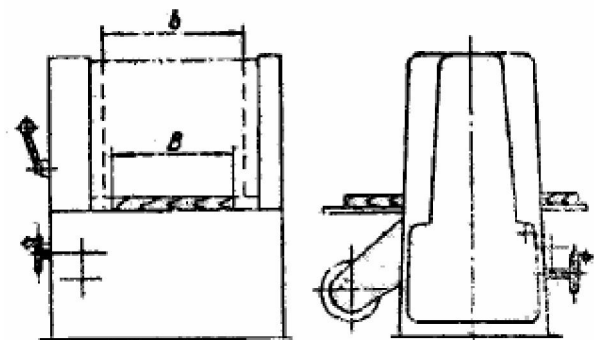
Hình 2

Máy kiểu băng nằm có bàn di động



Hình 3

Máy kiểu băng rộng, phôi



Hình 4

CHÚ THÍCH : Các hình vẽ không xác định kết cấu của máy.

Bảng 1

Kích thước tính bằng milimét

Tên thông số và kích thước cơ bản		Đối với máy						
		Bảng hợp			Bảng rộng			
		Bảng đứng thẳng bàn không di động	Bảng nằm ngang					
	Bàn không di động		Bàn di động					
Chiều rộng lớn nhất của vật gia công B		200	360	850	600	850	1100	1830
Chiều dài lớn nhất của vật gia công L		-	1250	2000	-			
Chiều dài nhỏ nhất của vật gia công, không lớn hơn		360	-		360	400	1500	
Chiều dày của vật gia công	Lớn nhất, không nhỏ hơn	-			75			
	Nhỏ nhất, không lớn hơn	-			5		10	
Chiều rộng của băng mài b		250	400	160	630	900	1150	1900
Tốc độ cắt, m/s, không nhỏ hơn	Mài bóng gỗ	25						
	Đánh bóng mặt sơn dầu	-		25; 12*	-	25	-	
Tốc độ cấp phôi lớn nhất, m/ph, không nhỏ hơn	Mài bóng gỗ	-			15			
	Đánh bóng mặt sơn dầu	-		8	-	8	-	

* Để đánh bóng mặt sơn dầu nitro.