Внес. изм №2 пус 8-84г

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ОБОРУДОВАНИЕ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ

СТАНКИ СВЕРЛИЛЬНЫЕ И СВЕРЛИЛЬНО-ПАЗОВАЛЬНЫЕ. КОНЦЫ ШПИНДЕЛЕЙ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 8629—75

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 674.05 : 621.952-229.2 : 006.354 Группа Г52

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Оборудование деревообрабатывающее.

СТАНКИ СВЕРЛИЛЬНЫЕ И СВЕРЛИЛЬНО-ПАЗОВАЛЬНЫЕ. КОНЦЫ ШПИНДЕЛЕЙ

Основные размеры

Woodworking equipment. Drilling and drilling-grooving machines. Spindle nases. Basic dimensions.

ГОСТ 8629—75*

Взамен ГОСТ 8629—57

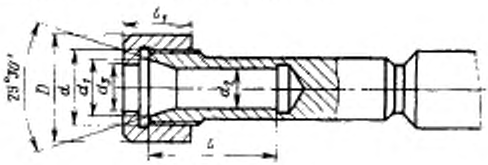
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27 ноября 1975 г. № 3667 срок действия установлен

с 01.01 1977 г.
до 01.01 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на концы шпинделей сверлильных и сверлильно-пазовальных деревообрабатывающих станков общего назначения.

2. Основные размеры концов шпинделей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



мм

Типоразмер	Наибольший диаметр сверления	Наибольшая ширина паза	d	d_3	d_4 (пред. откл. по $H7$)	d_2	D	l	l_1
25	25	10	M24×1,5—6H/6g	21	16	17	35,8	50	25
40	40	16	M30×1,5—6H/6g	27	20	23	40,0	55	30

Издание официальное Перепечатка воспрещена

* *Переиздание (ноябрь 1979 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1979 г. (ИУС 8—79).*

© Издательство стандартов, 1980

3. Резьба — по СТ СЭВ 180—75 и СТ СЭВ 182—75, допуски на резьбу — по ГОСТ 16093—70.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по H12, охватываемых — по h12.

2.—4. (Измененная редакция, Изм. № 1).

5.—7. (Исключен, Изм. № 1).

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *А. С. Кашурин*
Корректор *С. С. Шишков*

Сдано в наб. 11.02.80 Подп. к печ. 24.03.80 0,25 п. л. 0,05 уч.-изд. л. Тир. 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 374

Изменение № 2 ГОСТ 8629—75 Оборудование деревообрабатывающее. Станки сверлильные и сверлильно-пазовальные. Концы шпинделей. Основные параметры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.04.84 № 1485 срок введения установлен

с 01.01.85

Под обозначением стандарта на обложке и первой странице указать обозначение. **(СТ СЭВ 4154—83).**

Наименование стандарта изложить в новой редакции: **«Деревообрабатывающее оборудование. Концы шпинделей сверлильных и сверлильно-пазовальных станков. Присоединительные размеры.**

Woodworking equipment. Spindle's nases of drilling and drilling-grooving machines. Jointing dimensions».

(Продолжение см. стр. 122)

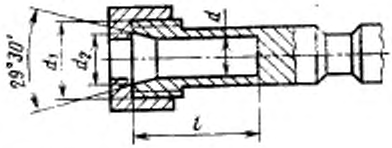
(Продолжение изменения к ГОСТ 8629—75)

Пункты 1—3 изложить в новой редакции: «1. Настоящий стандарт распространяется на сверлильные и сверлильно-пазовальные станки по ГОСТ 12486—77 и устанавливает присоединительные размеры концов шпинделей станков под инструмент.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4154—83.

2. Присоединительные размеры концов шпинделей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

(Продолжение см. стр. 123)



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию.

(Продолжение см. стр. 124)

мм

Наибольший диаметр сверления	d (H7)	d_1	d_2	l
16 25	16	M24×1,5—6H/6g	21	50
40	20	M30×1,5—6H/6g	27	55

3. Основные размеры резьбы по ГОСТ 9150—81, допуски на резьбу — по ГОСТ 16093—81».

(ИУС № 8 1984 г.)

gost.e-ecolog.ru