ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СТАНКИ ФРЕЗЕРНЫЕ ПО ДЕРЕВУ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 6735—73

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Всесоюзным научно-исследовательским и конструкторским институтом деревообрабатывающего машиностроения (ВНИИДМАШ)

Зам. директора института по научной работе **Долгов А. И.**
Руководитель темы **Чижова З. И.**
Исполнитель **Игнатова Л. Д.**

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Член Коллегии **Трефилов В. А.**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Управлением станкоинструментальной промышленности и межотраслевых производств Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР

Начальник Управления **Бергман В. П.**
Ст. инженер **Никитин М. В.**

Научно-исследовательским отделом стандартизации, унификации и агрегатирования станков Всесоюзного научно-исследовательского института по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Зав. отделом **Гирин Л. К.**
Ст. инженер **Козлова Л. А.**

УТВЕРЖДЕН Государственным комитетом стандартов Совета Министров СССР 16 февраля 1973 г. (протокол № 16)

Зам. председателя отраслевой научно-технической комиссии член Госстандарта СССР **Шахурин В. Н.**
Члены комиссии: **Бергман В. П., Доляков В. Г., Златкович Л. А., Федин Б. В., Герасимов Н. Н., Баранов Н. Н.**

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 23 марта 1973 г. № 662

УДК 674.05 : 621.914.3(083.74)

Группа Г52

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ 6735—73

СТАНКИ ФРЕЗЕРНЫЕ ПО ДЕРЕВУ
Основные параметры и размеры

Shapers. Basic parameters and dimensions

Взамен
ГОСТ 6735—63

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 23 марта 1973 г. № 662 срок установлен

с 01.01. 1974 г.
~~до 01.01. 1979 г.~~

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на одношпиндельные фрезерные станки общего назначения с нижним расположением шпинделя.

2. Основные параметры и размеры станков должны соответствовать указанным в таблице.

Размеры в мм

Наименования параметров и размеров	Величины		
Наибольшая толщина обрабатываемого изделия	80	100	125
Длина стола	800; 1000	1000; 1250	1250
Ширина стола	630; 800	800; 1000	1000
Размер внутреннего конуса Морзе шпинделя по ГОСТ 2847—67	3	4	5
Наибольшая частота вращения шпинделя, об/мин, не менее	12000*	9000*	8000*
Наибольшая скорость механической подачи, м/мин, не менее	20		
Вертикальное относительное перемещение шпинделя или стола, не менее	100		

* При работе с инструментом по ГОСТ 14956—69.

3. По заказу потребителя в станках с наибольшей толщиной обрабатываемого изделия 100 и 125 мм должно быть предусмотрено реверсирование шпинделя.

Редактор *Н. Б. Жуковская*
Технический редактор *С. Ю. Миронова*
Корректор *А. Г. Старостин*

Сдано в наб. 04.04. 1973 г. Подп. в печ. 24.04. 1973 г. 0,25 п. л. Тир. 10000

Издательство стандартов, Москва, Д-22, Новоспасский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 660

Изменение № 1 ГОСТ 6735—73 Станки фрезерные по дереву. Основные параметры и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.07.79 № 2694 срок введения установлен

с 01.07.79

Обозначение стандарта дополнить обозначением: (СТ СЭВ 668—77).

Наименование стандарта изложить в новой редакции:

«Оборудование деревообрабатывающее. Станки фрезерные с нижним расположением шпинделя. Основные параметры

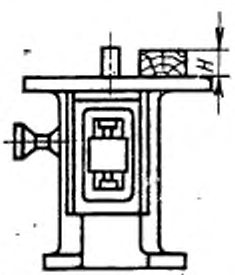
Woodworking equipment. Shaper with lower spindle. Basic parameters».

Пункты 1, 2 изложить в новой редакции:

«1. Настоящий стандарт распространяется на одношпиндельные фрезерные станки с нижним расположением шпинделя, предназначенные для разнообразных фрезерных работ, выполняемых при помощи шаблонов и направляющих линеек, и устанавливает основные параметры станков в соответствии со специализацией.

Стандарт соответствует СТ СЭВ 668—77.

«2. Основные параметры станков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Чертеж не определяет конструкцию станков.

(Продолжение см. стр. 122)

Размеры в мм

Наименование основных параметров		Нормы		
Наибольшая толщина обрабатываемой заготовки H		80	100	125
Размеры стола	длина, не менее	800	1000	1250
	ширина, не менее	630	800	1000
Внутренний конус Морзе шпинделя		3	4	5
Наибольшее вертикальное относительное перемещение шпинделя или стола, не менее		100		
Частота* вращения шпинделя, мин$^{-1}$	наибольшая, не менее	12000	9000	8000
	наименьшая, не более	3000		
Наибольшая скорость подачи обрабатываемой заготовки (для станков со встроенной механической подачей), м/мин, не менее		20		

* При работе с инструментом по ГОСТ 14956—79.

Стандарт дополнить новым пунктом — 4:
«4. Высота стола не должна превышать 900 мм».
Стандарт дополнить приложением:

(Продолжение см. стр. 123)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6735—73)

«ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Информационные данные
о соответствии ГОСТ 6735—73 и СТ СЭВ 668—77

ГОСТ 6735—73	СТ СЭВ 668—77
Пункт 1	Вводная часть
Пункт 2	Пункт 1
Пункт 4	Пункт 2

gost.e-ecolog.ru

(ИУС № 9 1979 г.)