ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СТАНКИ ШИПОРЕЗНЫЕ РАМНЫЕ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 6855—73

Издание официальное

Цена 1 коп.

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 и исполнитель **Кувырталова П. Т.**

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Члены Коллегии **Трефилов В. А.**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Директор **Верченко В. Р.**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 13 июля 1973 г. № 1724

УДК 674.053 : 621.93(083.74) Группа Г52

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ 6855—73

СТАНКИ ШИПОРЕЗНЫЕ РАМНЫЕ
Основные параметры и размеры

Tenoning frame machines.
Basic parameters and dimensions

Взамен
ГОСТ 6855—62

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 13/VII 1973 г. № 1724 срок действия установлен

с 01.07. 1974 г.
до 01.07. 1979 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на односторонние и двухсторонние шипорезные рамные станки общего назначения с механизированной подачей для фрезерования шипов и проушин.

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

Размеры в мм

Наименования основных параметров и размеров		Величины для станков			
		односторонних		двухсторонних	
Наибольшая длина обрабатываемого шипа		100	160	100	160
Наименьшая толщина шипа, не более		6	10	6	10
Наибольшие размеры обрабатываемого материала	Ширина	400		200	
	Толщина	75	150	75	150
Наибольшее расстояние между пилами		—		2200	3000
Наименьшее расстояние между заплечиками шипов обрабатываемых деталей, не более		—		200	

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1973

Продолжение

Наименования основных параметров и размеров		Величина для станков	
		односторонних	двухсторонних
Скорость подачи изделия, м/мин	наибольшая, не менее	10	
	наименьшая, не более	2,5	
Скорость резания, м/с, не менее	при пилении	50	
	при фрезеровании	35	

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Г. А. Гаврилкина*
Корректор *В. С. Черная*

Сдано в наб. 19.07.73 Подп. в печ. 31.08.73 0,25 п. л. Тир. 10000

Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1388

gost.e-ecolog.ru