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

# СТАНКИ ШИПОРЕЗНЫЕ РАМНЫЕ
## Основные параметры и размеры

Tenoning frame machines.
Basic parameters and dimensions

**ГОСТ 6855—73**

**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