



Изм. 1

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СТАНКИ ФРЕЗЕРНЫЕ ПО ДЕРЕВУ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 6735—73

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР

Москва

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

Зам. директора института по научной работе Долгов А. И.
Руководитель темы Чюкова 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

**СТАНКИ ФРЕЗЕРНЫЕ ПО ДЕРЕВУ
Основные параметры и размеры**

Shapers. Basic parameters and dimensions

**ГОСТ
6735—73**Взамен
ГОСТ 6735—63

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

с 01.01. 1974 г.

*продлен до 01.01. 1979 г. 932*Несоблюдение стандарта преследуется по закону *ИУСВ-842*

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 л. л. Тир. 10000

Издательство стандартов, Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 690

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

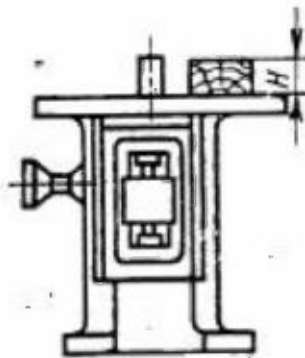
Woodworking equipment. Shaper with lower spindle. Basic parameters».

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 линейек, 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 | | |
|---|----------------------|-------|------|------|
| <i>H</i> Наибольшая толщина обрабатываемой заготовки | | 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 |

(ИУС № 9 1979 г.)