



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

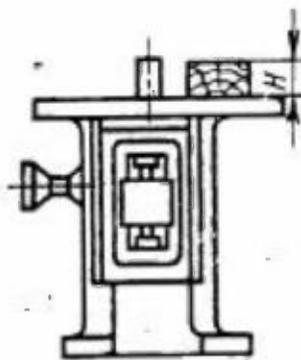
Woodworking equipment. Shaper with lower spindle. Basic parameters».

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 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		
<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 <sup>-1</sup>	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.)