

Висс. упр. № 2 упр. 8-84г



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ОБОРУДОВАНИЕ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ

**СТАНКИ СВЕРЛИЛЬНЫЕ
И СВЕРЛИЛЬНО-ПАЗОВАЛЬНЫЕ.
КОНЦЫ ШПИНДЕЛЕЙ**

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 8629-75

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

Оборудование деревообрабатывающее.
 СТАНКИ СВЕРЛИЛЬНЫЕ И СВЕРЛИЛЬНО-
 ПАЗОВАЛЬНЫЕ. КОНЦЫ ШПИНДЕЛЕЙ

ГОСТ
 8629-75*

Основные размеры

Woodworking equipment. Drilling and drilling-grooving
 machines. Spindle noses. Basic dimensions.

Взамен
 ГОСТ 8629-57

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
 от 27 ноября 1975 г. № 3667 срок действия установлен

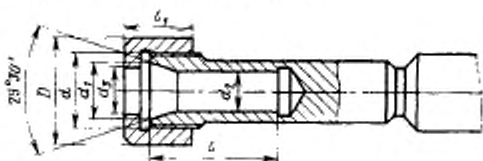
с 01.01 1977 г.

до 01.01 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на концы шпинделей сверлильных и сверлильно-пазовальных деревообрабатывающих станков общего назначения.

2. Основные размеры концов шпинделей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



мм

| Тип-раз-мер | Наибольший диаметр сверления | Наибольшая ширина паза | d | d_1 | d_2 (пред. откл. по Н7) | d_3 | D | l | l_1 |
|-------------|------------------------------|------------------------|---------------|-------|------------------------------|-------|------|-----|-------|
| 25 | 25 | 10 | M24×1,5—6H/6g | 21 | 16 | 17 | 35,8 | 50 | 25 |
| 40 | 40 | 16 | M30×1,5—6H/6g | 27 | 20 | 23 | 40,0 | 55 | 30 |

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (ноябрь 1979 г.) с Изменением № 1,
 утвержденным в июле 1979 г. (ИУС 8-79).

© Издательство стандартов, 1980

3. Резьба — по СТ СЭВ 180—75 и СТ СЭВ 182—75, допуски на резьбу — по ГОСТ 16093—70.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по H12, охватываемых — по h12.

2.—4. (Измененная редакция, Изм. № 1).

5.—7. (Исключен, Изм. № 1).

Редактор А. Л. Владимиров
Технический редактор А. С. Каширин
Корректор С. С. Шишков

Сдано в наб. 11.02.80 Подл. к печ. 24.03.80 0,25 л. л. 0,05 уч.-изд. л. Тир. 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 374

Изменение № 2 ГОСТ 8629—75 Оборудование деревообрабатывающее. Станки сверлильные и сверлильно-пазовальные. Концы шпинделей. Основные параметры
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.04.84
№ 1485 срок введения установлен

с 01.01.85

Под обозначением стандарта на обложке и первой странице указать обозначение. (СТ СЭВ 4154—83).

Наименование стандарта изложить в новой редакции: «Деревообрабатывающее оборудование. Концы шпинделей сверлильных и сверлильно-пазовальных станков. Присоединительные размеры.

Woodworking equipment. Spindle's nases of drilling and drilling-grooving machines. Jointing dimensions».

(Продолжение см. стр. 122)

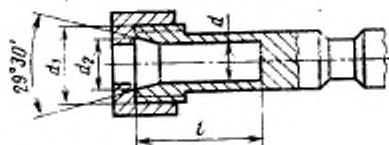
Пункты 1—3 изложить в новой редакции: «1. Настоящий стандарт распространяется на сверлильные и сверлильно-пазовальные станки по ГОСТ 12436—77 и устанавливает присоединительные размеры концов шпинделей станков под инструмент.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4154—83.

2. Присоединительные размеры концов шпинделей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

(Продолжение см стр. 123)

(Продолжение изменения к ГОСТ 8629—75)



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию.

(Продолжение см. стр. 124)

(Продолжение изменения к ГОСТ 8629—75)

мм

| Наибольший диаметр свер- ления | d (H7) | d_1 | d_2 | l |
|-----------------------------------|----------|---------------|-------|-----|
| 16 | 16 | M24×1,5—6H/6g | 21 | 50 |
| 25 | | | | |
| 40 | 20 | M30×1,5—6H/6g | 27 | 55 |

3. Основные размеры резьбы по ГОСТ 9150—81, допуски на резьбу — по ГОСТ 16093—81».

(ИУС № 8 1984 г.)