

5945-72

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ  
ОБОРУДОВАНИЕ.  
СТАНКИ ФУГОВАЛЬНЫЕ**

**ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ**

**ГОСТ 5945-72  
(СТ СЭВ 1578-79)**

**Издание официальное**



Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

**ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ.  
СТАНКИ ФУГОВАЛЬНЫЕ**

Основные параметры

Woodworking equipment.  
Jointing machines. Basic parameters

**ГОСТ  
5945-72\***

[СТ СЭВ 1578-79]

Взамен  
ГОСТ 5945-64

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 26 июня 1972 г. № 1265 срок введения установлен

с 01.07.73

Приверен в 1979 г. Срок действия продлен

до 01.07.90

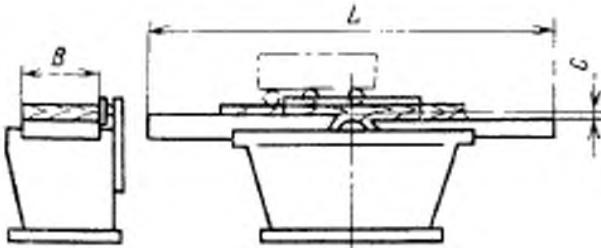
**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на односторонние фуговальные станки, предназначенные для прямолинейного строгания пласти или кромки детали и на двусторонние фуговальные станки, предназначенные для одновременного строгания пласти и кромки детали в соответствии со специализацией.

Стандарт соответствует СТ СЭВ 1578-79.

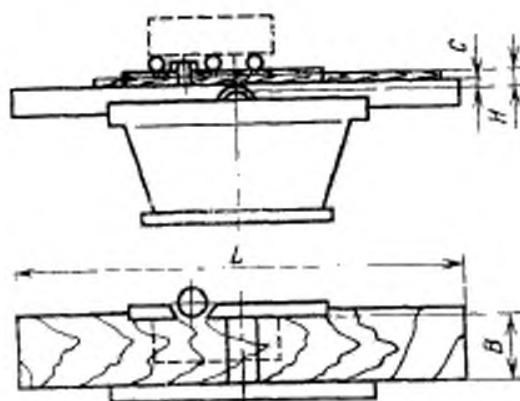
2. Основные параметры фуговальных станков должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в таблице.

**Односторонние фуговальные станки**



Черт. 1

## Двусторонние футовальные станки



Черт. 2

Черт. 1 и 2 не определяют конструкцию станков.

## Размеры в мм

Наименование параметров	Значения для станков				
	односторонних		двустворонних		
1. Наибольшая ширина обработки В	250	400	630	250	400
2. Наибольшая толщина обрабатываемого материала		100	200		100
3. Общая длина столов L, не менее	1500 <sup>а</sup>	2000		2500	
4. Наибольшая толщина снимаемого слоя, с, не менее				6	
5. Частота вращения ножевого вала, мин <sup>-1</sup> , не менее				4500	
6. Наименьший диаметр окружности резания, не более				125	

## Продолжение

## Размеры в мм

Наименование параметров	Значения для станков	
	односторонних	двусторонних
7. Наибольшая скорость подачи, м/мин, не менее		20**
8. Количество ножевых валов:		
горизонтальных	1	1
вертикальных	—	1

\* Допускается изготовление станков с наибольшей шириной обрабатываемой детали 250 мм, с общей длиной столов 1000 мм.

\*\* Для станков с подающим устройством.

**1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).**

3. Высота от основания станка до рабочей поверхности стола в верхнем положении не должна превышать 900 мм.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

Редактор В. Н. Шалаева

Технический редактор О. Н. Никитина

Корректор А. С. Черноусова

Сдано в раб. 22.12.86 Подп. к печ. 02.02.87 0.25 усл. ил. л. 0.25 усл. кр.-отт 0.17 уч.-взд. л.  
Тираж 500 Цена 3 коп.

Сдано в Заказ Печатка Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник», Москва, Лужин пер., 5. Зак. 71