



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

**РАЗРАБОТАН Всесоюзным научно-исследовательским и конструк-
торским 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-исследо-
вательским институтом по нормализации в машиностроении
(ВНИИНМАШ)**

Директор **Верченко В. Р.**

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государст-
венного комитета стандартов Совета Министров СССР от 13 июля
1973 г. № 1724**

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

Наименование основных параметров и размеров	Величины для станков			
	односторонних		двуихсторонних	
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

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