



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

**ОБОРУДОВАНИЕ ДЕРЕVOОБРАБАТЫВАЮЩЕЕ**

**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

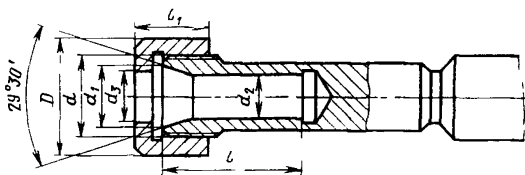
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 27 ноября 1975 г. № 3667 срок действия установлен

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

Типо-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 Подп. к печ. 24.03.80 0,25 п. 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)*

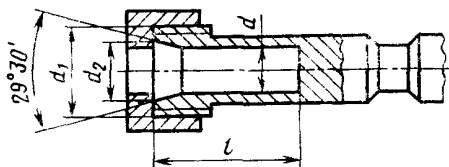
Пункты 1—3 изложить в новой редакции: «1. Настоящий стандарт распространяется на сверлильные и сверлильно-пазовальные станки по ГОСТ 12436—77 и устанавливает присоединительные размеры концов шпинделей станков под инструмент.

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 сверления	$d$ (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 16193—81».

(ИУС № 8 1984 г.)