

Выс. указ № 2 от 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

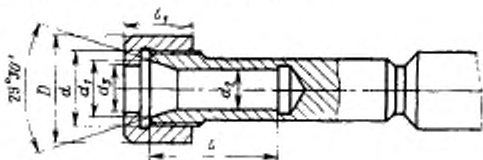
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
 от 27 ноября 1975 г. № 3667 срок действия установлен

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-размер	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*

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 noses of drilling and drilling-grooving machines. Jointing dimensions».

(Продолжение см. стр. 122)

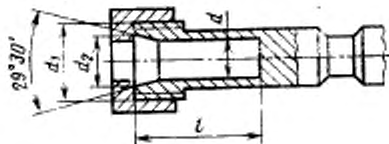
Пункты 1—3 изложить в новой редакции: «1. Настоящий стандарт распространяется на сверлильные и сверлильно-пазовальные станки по ГОСТ 12436—77 и устанавливает присоединительные размеры концов шпинделей станков под инструмент.

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 16093—81.

(ИУС № 8 1984 г.)