



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ  
**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**

**СТАНКИ ФРЕЗЕРНЫЕ ПО ДЕРЕВУ**

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 6735-73**

**Издание официальное**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ  
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР

Москва

**РАЗРАБОТАН Всесоюзным научно-исследовательским и конструкторским институтом деревообрабатывающего машиностроения  
(ВНИИДМАШ)**

Зам. директора института по научной работе Долгов А. И.  
Руководитель темы Чижова З. И.  
Исполнитель Игнатова Л. Д.

**ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности**

Член Коллегии Трефилов В. А.

**ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ**

Управлением станкоинструментальной промышленности и межотраслевых производств Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР

Начальник Управления Бергман В. П.  
Ст. инженер Никитин М. В.

Научно-исследовательским отделом стандартизации, унификации и агрегатирования станков Всесоюзного научно-исследовательского института по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Зав. отделом Гирин Л. К.  
Ст. инженер Козлова Л. А.

**УТВЕРЖДЕН Государственным комитетом стандартов Совета Министров СССР 16 февраля 1973 г. [протокол № 16]**

Зам. председателя отраслевой научно-технической комиссии член Госстандарта СССР Шахурин В. Н.  
Члены комиссии: Бергман В. П., Доляков В. Г., Златкович Л. А., Федин Б. В., Герасимов Н. Н., Баранов Н. Н.

**ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 23 марта 1973 г. № 662**

**СТАНКИ ФРЕЗЕРНЫЕ ПО ДЕРЕВУ**  
**Основные параметры и размеры**

Shapers. Basic parameters and dimensions

**ГОСТ**  
**6735—73**

Взамен  
 ГОСТ 6735—63

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 23 марта 1973 г. № 662 срок установлен

с 01.01. 1974 г.  
без ограничения

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на одношпиндельные фрезерные станки общего назначения с нижним расположением шпинделя.

2. Основные параметры и размеры станков должны соответствовать указанным в таблице.

Размеры в мм

Наименование параметров и размеров	Величины		
Наибольшая толщина обрабатываемого изделия	80	100	125
Длина стола	800; 1000	1000; 1250	1250
Ширина стола	630; 800	800; 1000	1000
Размер внутреннего конуса Морзе шпинделя по ГОСТ 2847—67	3	4	5
Наибольшая частота вращения шпинделя, об/мин, не менее	12000*	9000*	8000*
Наибольшая скорость механической подачи, м/мин, не менее		20	
Вертикальное относительное перемещение шпинделя или стола, не менее			100

\* При работе с инструментом по ГОСТ 14956—69.