

Изменение № 1 ГОСТ 7353—90 Деревообрабатывающее оборудование. Станки сверлильно-пазовальные. Основные параметры. Нормы точности

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 12.12.91 № 1940

Дата введения 01.07.92

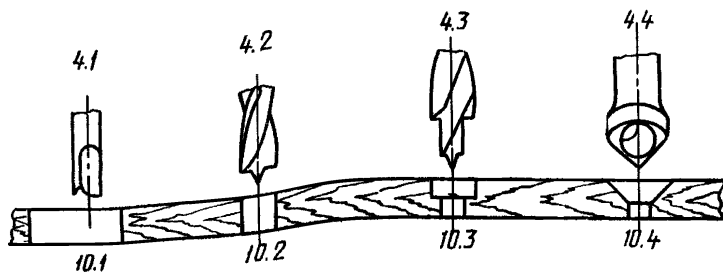
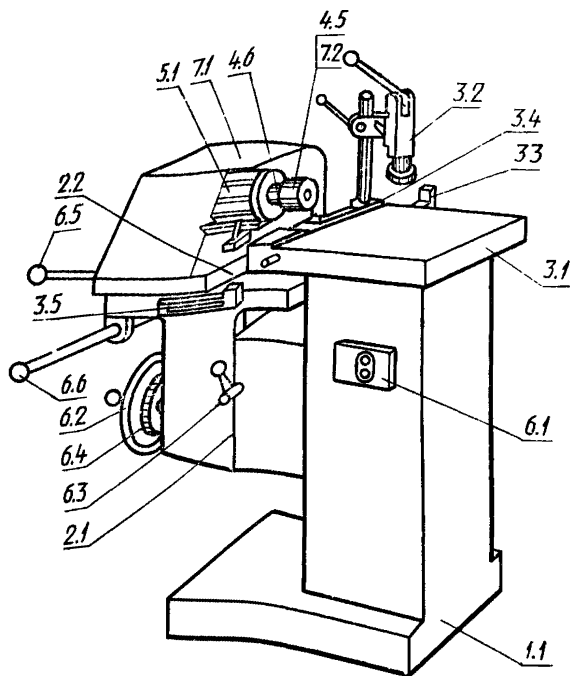
Стандарт дополнить приложениями — 3, 4:

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Обязательное

ИСО 7946—1985 «Деревообрабатывающие станки. Сверлильно-пазовальные станки. Номенклатура и условия приемки»

1. Основные узлы и детали сверлильно-пазовальных станков указаны на черт. 11 под соответствующими номерами.

(Продолжение см. с. 63)



Черт. 11

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию станков.

2. Терминология

1. Корпус

1.1. Станина

2. Подача заготовки и (или) инструмента

2.1. Вертикальная направляющая режущей головки

2.2. Горизонтальная направляющая режущей головки

3. Установка, крепление и перемещение заготовки

(Продолжение см. с. 64)

- 3.1. Стол
- 3.2. Зажим заготовки
- 3.3. Ограничитель
- 3.4. Продольная направляющая
- 3.5. Регулировка глубины обработки
- 4. Держатели инструмента и инструмент
- 4.1. Пазовальная фреза
- 4.2. Сверло
- 4.3. Ступенчатое сверло
- 4.4. Зенкер
- 4.5. Зажимной патрон
- 4.6. Шпиндель
- 5. Рабочий орган и привод инструмента
- 5.1. Электромотор
- 6. Управление
- 6.1. Выключатель
- 6.2. Маховик настройки режущей головки по вертикали
- 6.3. Фиксатор настройки
- 6.4. Шкала настройки
- 6.5. Рукоятка поперечного перемещения режущей головки
- 6.6. Рычаг ручной подачи инструмента
- 7. Предохранительные устройства
- 7.1. Ограждение режущей головки
- 7.2. Ограждение зажимного патрона
- 8. Разное
- 9. (свободно)
- 10. Примеры работ
- 10.1. Пазование
- 10.2. Сверление
- 10.3. Ступенчатое сверление
- 10.4. Зенкование

Эквивалентные термины на английском языке

- 1. **Framework**
- 1.1. Main frame
- 2. **Feed of workpiece and/or tools**
- 2.1. Vertical adjustment slide
- 2.2. Infeed slide
- 3. **Workpiece support clamp and guide**
- 3.1. Table
- 3.2. Workpiece clamp
- 3.3. End stop
- 3.4. Front fence
- 3.5. Depth stop
- 4. **Toolholders and tools**
- 4.1. Mortise bit
- 4.2. Boring bit
- 4.3. Counterbore
- 4.4. Countersink
- 4.5. Chuck
- 4.6. Spindle
- 5. **Workheads and tool drives**
- 5.1. Cutterhead motor

(Продолжение см. с. 65)

- 6. **Controls**
- 6.1. Stop/start switch
- 6.2. Handwheel for vertical adjustment
- 6.3. Vertical adjustment lock
- 6.4. Vertical adjustment scale
- 6.5. Cross traverse lever
- 6.6. Infeed lever
- 7. **Safety devices (examples)**
- 7.1. Cutterhead guard
- 7.2. Chuck guard
- 8. **Miscellaneous**
- 9. **Free**
- 10. **Examples of work**
- 10.1. Slot mortising
- 10.2. Boring
- 10.3. Counter boring
- 10.4. Counter sinking

ПРИЛОЖЕНИЕ 4
Обязательное

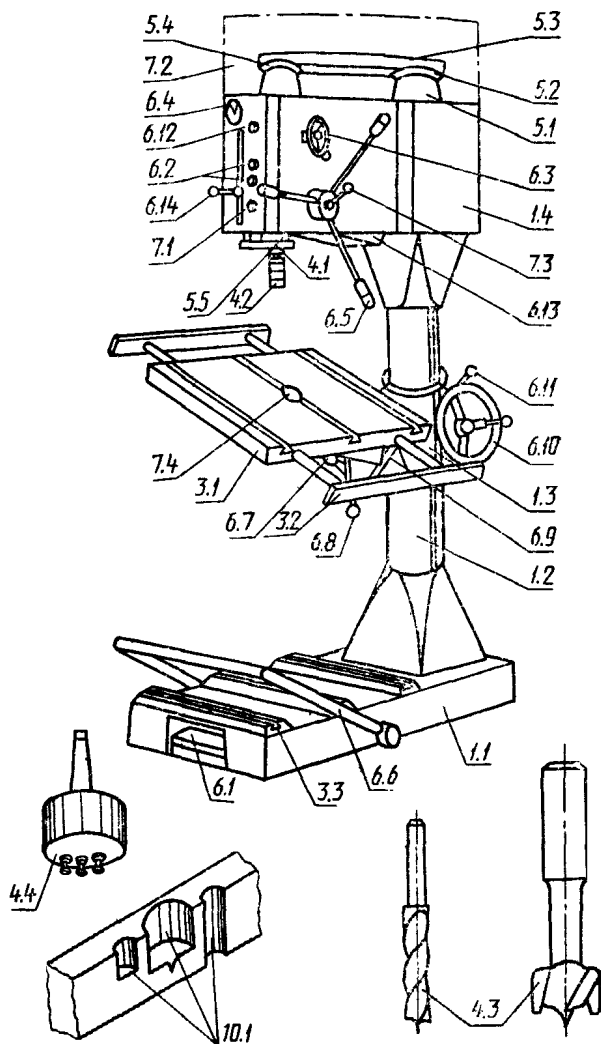
ИСО 7945—85 «Деревообрабатывающие станки. Одношпиндельные сверлильные станки. Номенклатура и условия приемки»

1. Основные узлы и детали одношпиндельных сверлильных станков указаны на черт. 12 под соответствующими номерами. (черт. 12 см. с. 66)

2. Терминология

- 1. **Корпус**
- 1.1. Станина
- 1.2. Колонна
- 1.3. Суппорт
- 1.4. Суппорт шпинделя
- 2. **Подача заготовки и (или) инструмента**
- 3. **Установка, крепление и перемещение заготовки**
- 3.1. Стол
- 3.2. Удлинитель стола
- 3.3. Кронштейн
- 4. **Держатели инструмента и инструмент**
- 4.1. Шпиндель
- 4.2. Патрон
- 4.3. Сверло
- 4.4. Многошпиндельная головка
- 5. **Рабочий орган и привод инструмента**
- 5.1. Привод
- 5.2. Шкив привода
- 5.3. Ременная передача
- 5.4. Шкив шпинделя
- 5.5. Муфта шпинделя
- 6. **Управление**
- 6.1. Педаль
- 6.2. Выключатель ручного управления
- 6.3. Маховик переключения скорости шпинделя
- 6.4. Индикатор скорости
- 6.5. Рычаги подачи
- 6.6. Ножная траверса
- 6.7. Упор стола в горизонтальном направлении

(Продолжение см. с. 66)



Черт. 12

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию станков.

- 6.8. Фиксатор поворота стола
- 6.9. Шкала поворота стола
- 6.10. Маховик перемещения стола
- 6.11. Фиксатор
- 6.12. Выключатель освещения
- 6.13. Узел освещения

(Продолжение см. с. 67)

- 6.14. Установка глубины сверления
- 7. Предохранительные устройства
 - 7.1. Аварийный выключатель
 - 7.2. Кожух
 - 7.3. Упор установки шпинделя при педальном управлении
 - 7.4. Гайка для крепления стола
- 8. Разное
- 9. (свободно)
- 10. Виды работ
 - 10.1. Отверстия проходные и непроходные

Эквивалентные термины на английском языке

- 1. Framework
 - 1.1. Base
 - 1.2. Column
 - 1.3. Support
 - 1.4. Head
- 2. Feed of workpiece and/or tools
- 3. Workpiece support clamp and guide
 - 3.1. Table
 - 3.2. Table extension
 - 3.3. Supports on column base
- 4. Toolholders and tools
 - 4.1. Drilling spindle
 - 4.2. Drilling chuck
 - 4.3. Drill
 - 4.4. Multispindle end
- 5. Workheads and tool drives
 - 5.1. Motor
 - 5.2. Motor pulley

(Продолжение см. с. 68)

- 5.3. Drive belt
- 5.4. Spindle pulley
- 5.5. Spindle sleeve
- 6. **Controls**
 - 6.1. Foot operated switch
 - 6.2. Hand operated switch
 - 6.3. Speed adjustment control
 - 6.4. Speed indicator
 - 6.5. Hand adjusted spindle travel operation
 - 6.6. Foot adjusted spindle travel operation
 - 6.7. Positioning pin for table—horizontal
 - 6.8. Table clamping lever
 - 6.9. Graduated scale
 - 6.10. Handwheel for adjusting table height
 - 6.11. Clamping lever to table height
 - 6.12. Light switch
 - 6.13. Light
 - 6.14. Drill depth adjuster
- 7. **Safety devices (examples)**
 - 7.1. Emergency stop
 - 7.2. Hood
 - 7.3. Cut-out lever (for use when drilling with foot pedal)
 - 7.4. Table insert (replaceable)
- 8. **Miscellaneous**
- 9. **Free**
- 10. **Examples of work**
 - 10.1. Blind hole and through hole

(ИУС № 3 1992 г.)
