

Изменение № 3 ГОСТ 6289—70 Деревообрабатывающее оборудование. Станки рейсмусовые. Основные параметры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.11.88 № 3824

Дата введения 01.07.89

Пункт 1. Первый абзац после слов «из древесины» дополнить словами: «в том числе на станки с загрузочно-разгрузочным устройством»;
второй абзац изложить в новой редакции: «Степень соответствия настоящего стандарта СТ СЭВ 667—77 приведена в приложении».

Пункт 2. Таблица. Заменить слова: «Нормы для станков» на «Значения для станков»;

графа «Толщина обрабатываемой заготовки H , наименьшая, не более». Для односторонних станков с наибольшей шириной обрабатываемой заготовки 400 и 630 мм заменить значение: 5 на 5(10);

(Продолжение см. с. 138)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6289—70)

для односторонних станков с наибольшей шириной обрабатываемой заготовки 800 и 1250 мм и двусторонних станков заменить значения: 5 на 10(16); 10 на 10(16);

графа «Наименьшая длина обрабатываемой заготовки, не более». Заменить значения: 400 на 400(600); 450 на 450(650); 500 на 500(700); 450 на 450(650); 500 на 500(700);

графа «Наименьший диаметр окружности резания». Исключить значение: (103);

примечание 1 изложить в новой редакции: «1. Размеры, приведенные в скобках, распространяются на станки с загрузочно-разгрузочным устройством».

Пункт 4. Заменить значение: 900 мм на 1100 мм.

Приложение изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 139)

Соответствие требований СТ СЭВ 667—77 требованиям ГОСТ 6289—70

ГОСТ 6289—70		СТ СЭВ 667—77	
Пункт	Содержание требований	Пункт	Содержание требований
п. 2, таблица	<p>Регламентируется наибольшая ширина обрабатываемой заготовки B: 315, 400, 630, 800, 1250, 800, 1250</p> <p>Регламентируется наименьшая толщина обрабатываемой заготовки H: 5(10), 10(16)</p> <p>Регламентируется наименьшая длина обрабатываемой заготовки: 300, 400(600), 450(650), 500(700), 450(650), 500(700)</p>	п. 1, таблица	<p>Регламентируется наибольшая ширина обработки B: 315, 400, 630, 800, 1000, 1250, 630, 800, 1000, 1250</p> <p>Регламентируется наименьшая толщина обрабатываемого материала H: 5, 10, 10</p> <p>Регламентируется наименьшая длина обрабатываемого материала: 315, 400, 450, 500, 400, 450, 500</p>

(ИУС № 2 1989 г.)