

**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**

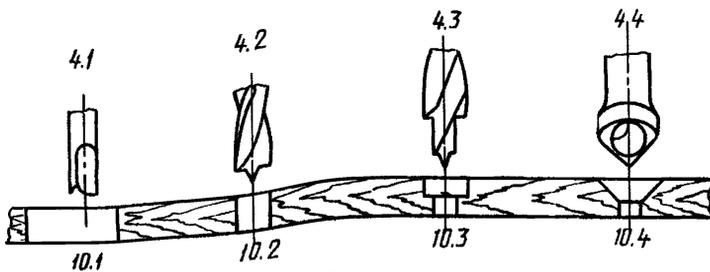
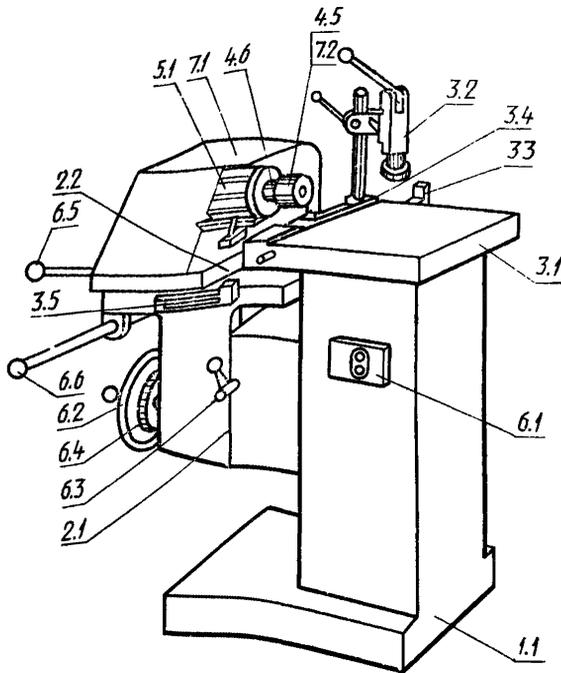
Стандарт дополнить приложениями — 3, 4:

**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*

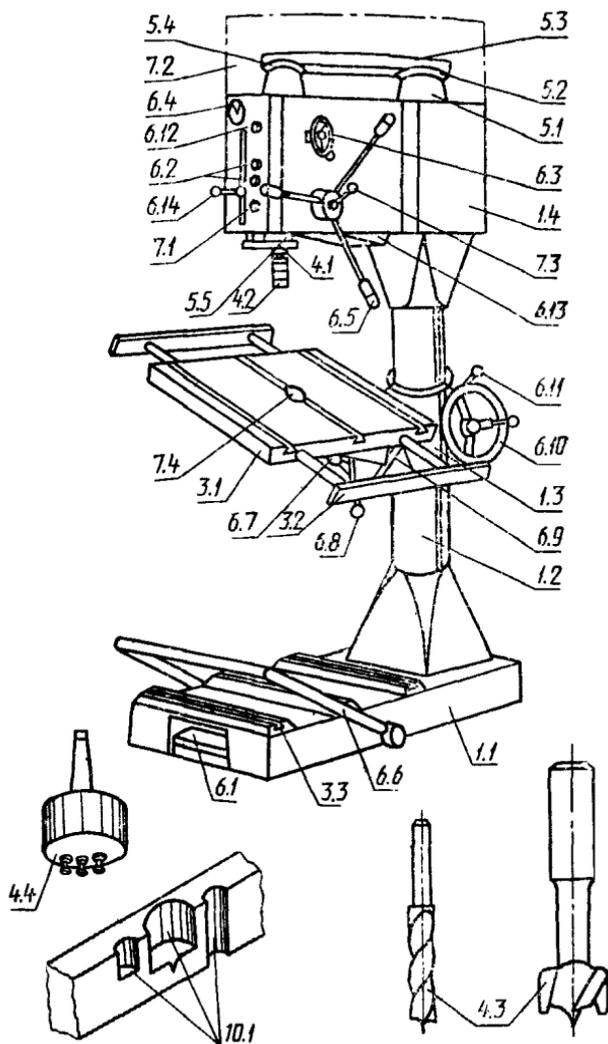
**ИСО 7945—85 «Деревообрабатывающие станки. Одношпиндельные сверлильные станки. Номенклатура и условия приемки»**

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.)

---