



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ПИЛЫ КРУГЛЫЕ СЕГМЕНТНЫЕ
ДЛЯ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ**

ГОСТ 18210-72

Издание официальное



Цена 4 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР**

Москва

Государственный научно-исследовательский институт технологии и организации производства (НИАТ)

Начальник института **Лещенко С. М.**
Начальник отдела **Филатов Г. В.**
Руководитель разработки (темы) **Барабашева З. В.**
Исполнители: **Куликов В. В., Ганков С. Н.**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ

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

Зам. начальника Управления **Григорьев В. К.**
Ст. инженер **Седова Е. М.**

Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Зам директора **Герасимов Н. Н.**
И. о. зав. отделом стандартизации и унификации инструментов
Можаяев Г. И.
Ст. научный сотрудник **Футорян С. Б.**
Ст. инженер **Матушкина Н. И.**

УТВЕРЖДЕН Государственным комитетом стандартов Совета Министров СССР 25 августа 1972 г. (протокол № 119)

Председательствующий на заседании отраслевой научно-технической комиссии **Бергман В. П.**
Члены комиссии: **Баранов Н. Н., Федин Б. В., Златкович Л. А., Доляков В. Г., Климов Г. Н.**

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 3 ноября 1972 г. № 2026

**ПИЛЫ КРУГЛЫЕ СЕГМЕНТНЫЕ
ДЛЯ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ**
Circle segment saws for light alloys

ГОСТ
18210—72

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 3 ноября 1972 г. № 2026 срок действия установлен

с 01.01. 74
до 01.01. 79

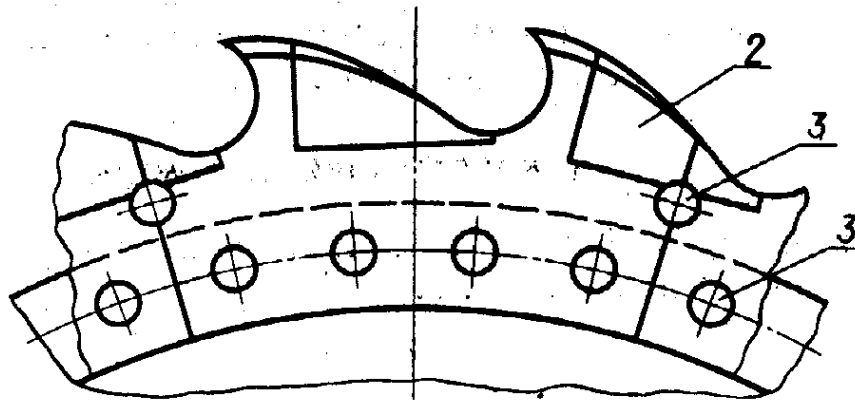
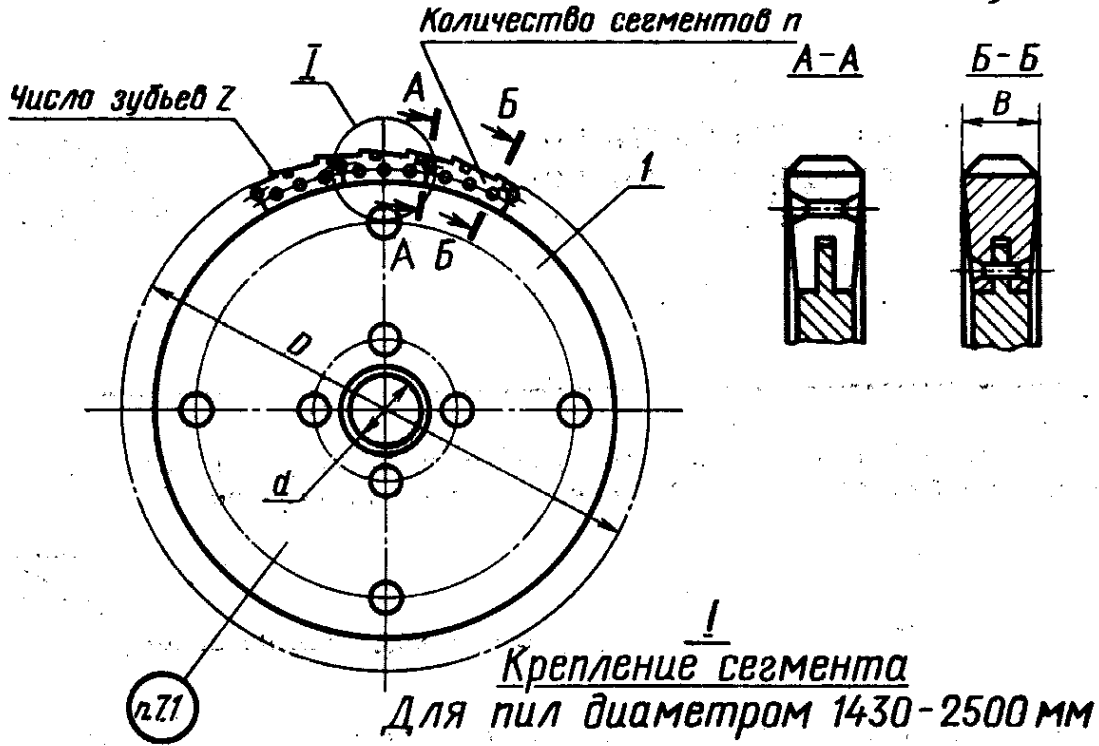
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на пилы круглые сегментные диаметром от 710 до 3000 мм, предназначенные для резки заготовок из легких сплавов.

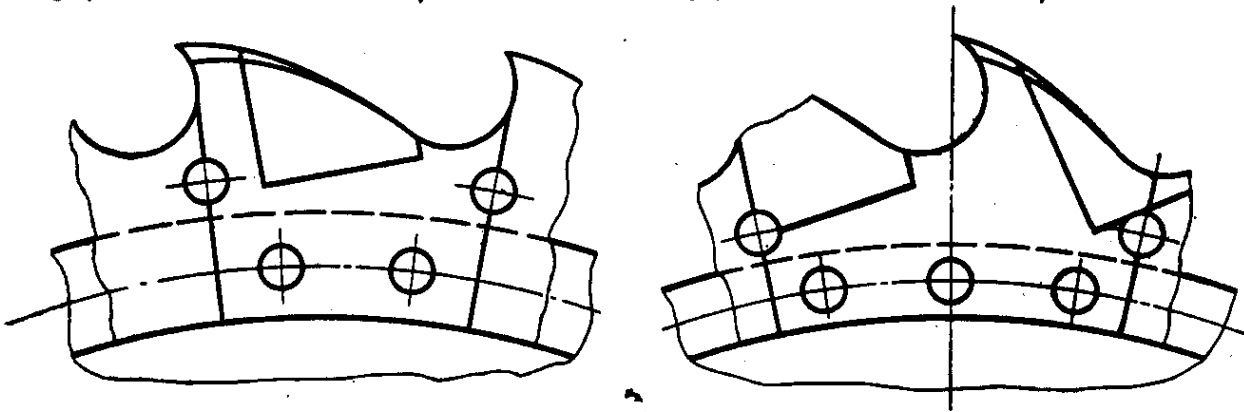
1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Конструкция и размеры пил должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

*Профиль
смежных зубьев*



Для пил диаметром 3000 мм Для пил диаметром 710-1010 мм



Черт. 1

Размеры в мм

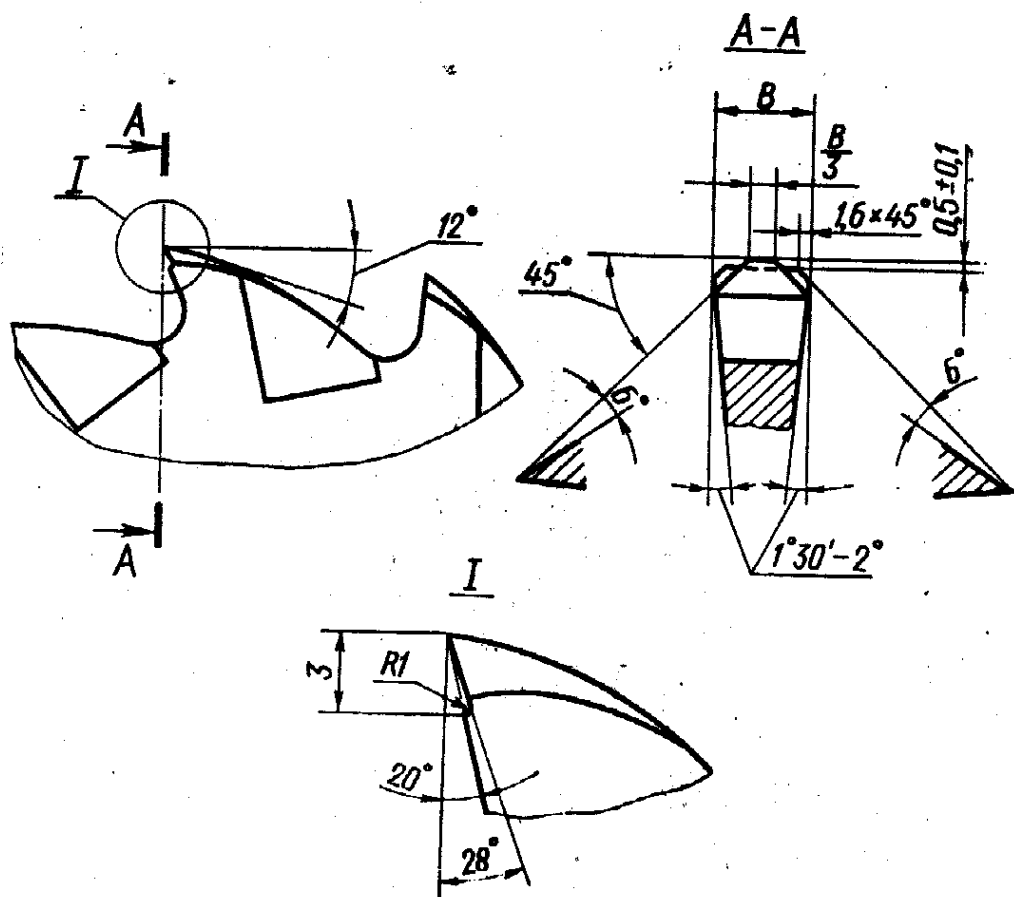
| Обозначение пилы | Применяемость | D | d | B | Число зубьев z | Масса, кг | Дет. 1 | | Дет. 2 | | Дет. 3 | |
|---------------------|---------------|------|-----|------|----------------|-----------|-------------------|----------------|---------------|----------------|--------------------------|----------------|
| | | | | | | | Диск | Кольцевое ство | Сегмент | Кольцевое ство | Защелка по ГОСТ 10300-68 | Кольцевое ство |
| Обозначение деталей | | | | | | | | | | | | |
| 2257-0051 | | 710 | 80 | 6,5 | 48 | 15,5 | 710 ГОСТ 4047-52 | | 2257-0051/002 | 24 | 5×16-00 | 96 |
| 2257-0052 | | 1010 | 120 | 8,0 | 60 | 31,7 | 1010 ГОСТ 4047-52 | | 2257-0052/002 | 30 | 6×18-00 | 120 |
| 2257-0053 | | 1430 | 150 | 10,5 | 72 | 114,6 | 1430 ГОСТ 4047-52 | 1 | 2257-0053/002 | 36 | | 180 |
| 2257-0054 | | 2000 | | 14,5 | 88 | 296,8 | 2000 ГОСТ 4047-52 | | 2257-0054/002 | 44 | 6×22-00 | 220 |
| 2257-0055 | | 2500 | 240 | 18,0 | 110 | 580,4 | 2257-0055/001 | | 2257-0055/002 | 55 | 8×26-00 | 275 |
| 2257-0056 | | 3000 | | 27,0 | 132 | 1163,0 | 2257-0056/001 | | 2257-0056/002 | 132 | 10×32-00 | 396 |

Пример условного обозначения круглой сегментной пилы диаметром

D=2000 мм:

Пила 2257-0054 ГОСТ 18210-72

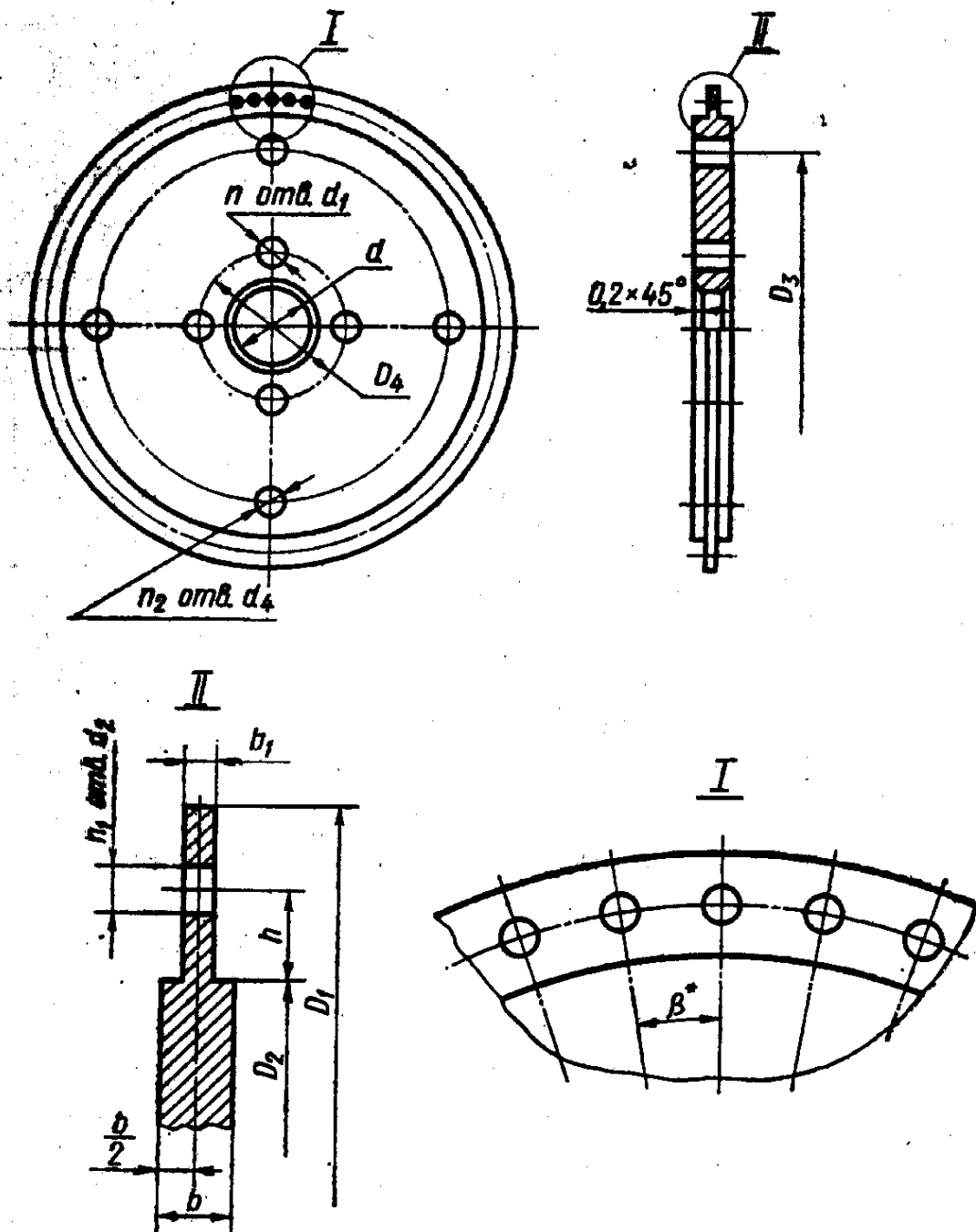
1.2. Форма и геометрия зуба пилы должны соответствовать указанным на черт. 2.



Черт. 2

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ДИСКОВ (деталь 1)

2.1. Конструкция и размеры дисков должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 2.



*Размер для справок.

Черт. 3

Размеры в мм

| Обозначение дисков | Диаметр пилы D | D_1 | D_2 | D_3 | D_4 | d | d_1 | Число отверстий n |
|--------------------|------------------|-------|-------|-------|-------|-----|-------|---------------------|
| 2257-0055/001 | 2500 | 2400 | 2350 | 1900 | 320 | 240 | 37 | 8 |
| 2257-0056/001 | 3000 | 2852 | 2800 | 2450 | 520 | | 64 | |

Продолжение

Размеры в мм

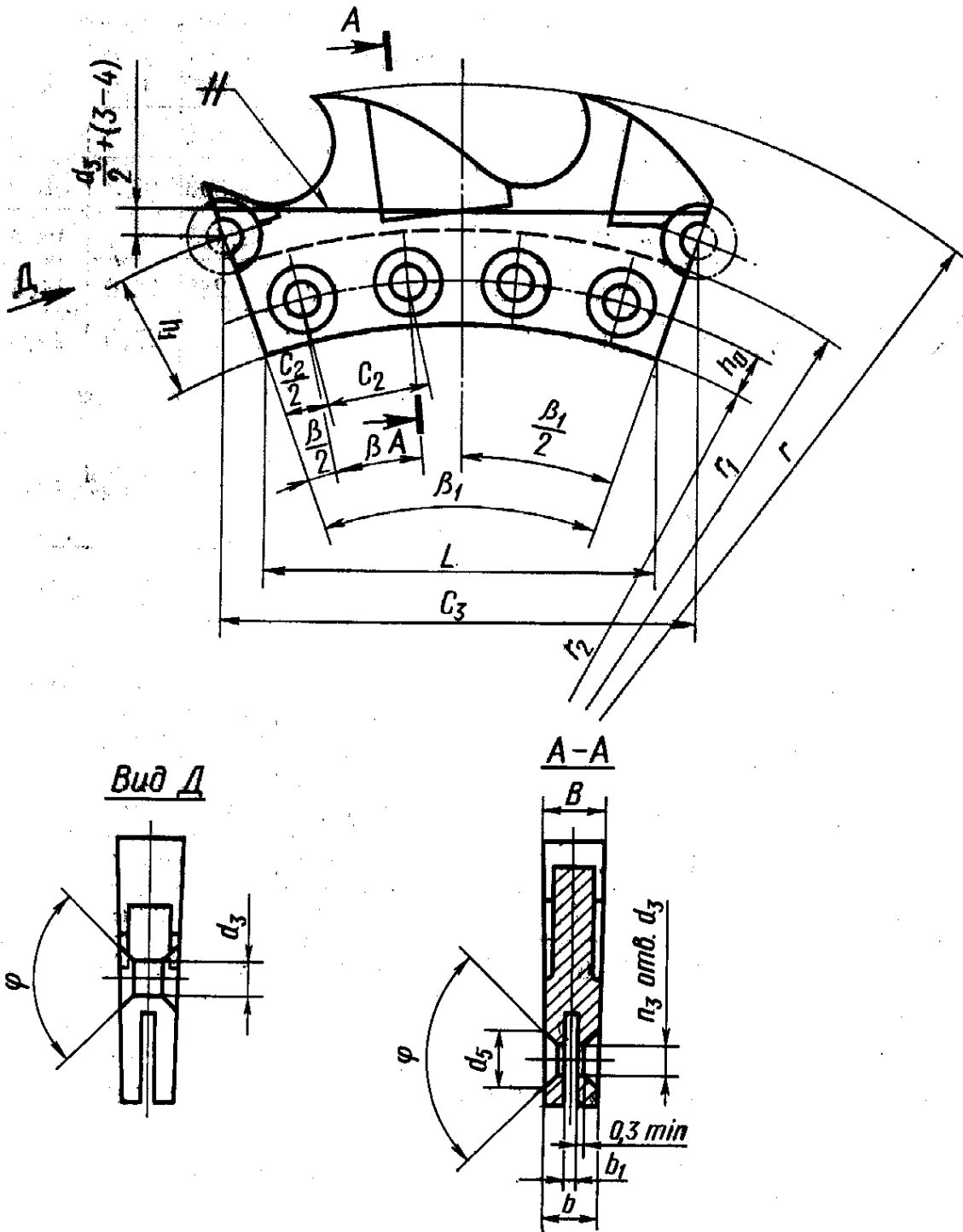
| Обозначение дисков | d_2 | Число отверстий n_1 | d_4 | Число отверстий n_2 | b | b_1 | h | β |
|--------------------|-------|-----------------------|-------|-----------------------|------|-------|------|----------|
| 2257-0055/001 | 8,4 | 220 | 35 | 8 | 14,5 | 7,0 | 12,5 | 1°38'01" |
| 2257-0056/001 | 10,5 | 264 | | | 20,5 | 9,0 | 13,2 | 1°21'49" |

Пример условного обозначения диска диаметром $D=2500$ мм:

Диск 2257-0055/001 ГОСТ 18210—72

3. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ СЕГМЕНТОВ (деталь 2)

3.1. Основные размеры сегмента должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 3.



Черт. 4

Таблица 3

Размеры в мм

| Обозначение сегментов | Диаметр пилы D | r | r_1 | r_2 | h_0 | h_1 | L | B | b | b_1 |
|-----------------------|------------------|------|-------|-------|-------|---------|---------|------|------|-------|
| 2257-0051/002 | 710 | 355 | 325 | 310 | 7,6 | 20,0 | 80,926 | 6,5 | 4,7 | 2,0 |
| 2257-0052/002 | 1010 | 505 | 474 | 455 | 10,1 | 25,0 | 95,122 | 8,0 | 6,0 | 2,5 |
| 2257-0053/002 | 1430 | 715 | 670 | 650 | | 26,5 | 113,803 | 10,5 | 8,0 | 3,6 |
| 2257-0054/002 | 2000 | 1000 | 955 | 935 | | 133,402 | 14,5 | 12,0 | 6,0 | |
| 2257-0055/002 | 2500 | 1250 | 1200 | 1175 | 12,5 | 32,0 | 131,245 | 18,0 | 14,5 | 7,0 |
| 2257-0056/002 | 3000 | 1500 | 1436 | 1400 | 13,3 | 35,5 | 66,638 | 27,0 | 20,5 | 9,0 |

Продолжение

Размеры в мм

| Обозначение сегментов | d_3 | Число отверстий n_3 | d_4 | φ | C_3 | C_4 | β | β_1 |
|-----------------------|--------|-----------------------|-------|-----------|----------|----------|----------|-----------|
| 2257-0051/002 | 5,3 | 3 | 8,8 | 90° | 27,707 | 86,147 | 5° | 15° |
| 2257-0052/002 | 6,3 | | 9,8 | | 32,464 | 100,347 | 4° | 12° |
| 2257-0053/002 | | 4 | 13,9 | | 28,800 | 117,922 | 2°30' | 10° |
| 2257-0054/002 | 33,740 | | | 137,183 | 2°02'45" | 8°10'55" | | |
| 2257-0055/002 | 8,4 | | | 33,960 | 138,738 | 1°38'01" | 6°31'06" | |
| 2257-0056/002 | 10,5 | 2 | 17,0 | 75° | 33,630 | 68,327 | 1°21'49" | 2°43'38" |

Пример условного обозначения сегмента для пилы диаметром $D=2000$ мм:

Сегмент 2257-0054/002 ГОСТ 18210—72

3.2. По заказу потребителя допускается изготавливать запасные сегменты.

3.3. Конструктивные размеры сегментов указаны в рекомендуемом приложении.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1. Пилы должны быть статически отбалансированы, момент неуравновешенности не должен превышать указанного в табл. 4.

Таблица 4

| Диаметр пилы D, мм | Масса, кг | Момент неуравновешенности, кг·см | Диаметр пилы D, мм | Масса, кг | Момент неуравновешенности, кг·см |
|--------------------|-----------|----------------------------------|--------------------|-----------|----------------------------------|
| 710 | 15,5 | 0,05 | 2000 | 296,8 | 2,1 |
| 1010 | 31,7 | 0,14 | 2500 | 580,4 | 5,2 |
| 1430 | 114,6 | 0,70 | 3000 | 1163,0 | 10,5 |

Момент неуравновешенности определен из расчета обеспечения скорости резания $v = 1200$ м/мин.

4.2. Сегменты для пил диаметром 710—2000 мм должны быть изготовлены цельными, для пил диаметром 2500 и 3000 мм — сварными.

4.3. Остальные технические требования — по ГОСТ 4047—52.

5. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

5.1. Для выявления дефектов (термообработки, заточки), не поддающихся контролю визуальным осмотром, пилы должны быть испытаны в работе на отрезных станках, соответствующих установленным для них нормам точности. Испытание пил в работе должно производиться на заготовках алюминиевого сплава А19 по ГОСТ 2685—63 или Д16 по ГОСТ 4784—65.

В качестве смазывающе-охлаждающей жидкости должен применяться раствор эмульсола в воде с расходом не ниже 30 л/мин.

5.2. Остальные правила приемки для пил — по технической документации на пилы круглые для металлов, утвержденной в установленном порядке.

6. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

6.1. Режимы испытания пил должны соответствовать указанным в табл. 5.

Таблица 5

Размеры в мм

| Диаметр пилы D | Подача на зуб | Число оборотов, м/мин | Диаметр заготовок |
|---------------------|---------------|--------------------------|-------------------|
| 710 | 0,02—0,04 | 540 | 80—110 |
| 1010 | 0,02—0,04 | 380 | 110—140 |
| 1430 | 0,04—0,06 | 250 | 140—170 |
| 2000 | 0,04—0,06 | 190 | 170—200 |
| 2500 | 0,06—0,08 | 150 | 200—230 |
| 3000 | 0,06—0,08 | 130 | 230—280 |

6.2. Суммарный диаметр отрезаемых заготовок должен быть не менее 500 мм.

6.3. Методы испытаний пил, не указанные в настоящем стандарте, — по ГОСТ 4047—52.

7. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1. Маркировка и хранение пил — по ГОСТ 4047—52.

7.2. Упаковка и транспортирование пил — по ГОСТ 18088—72.

8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие всех выпускаемых пил требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий применения (эксплуатации) и хранения.

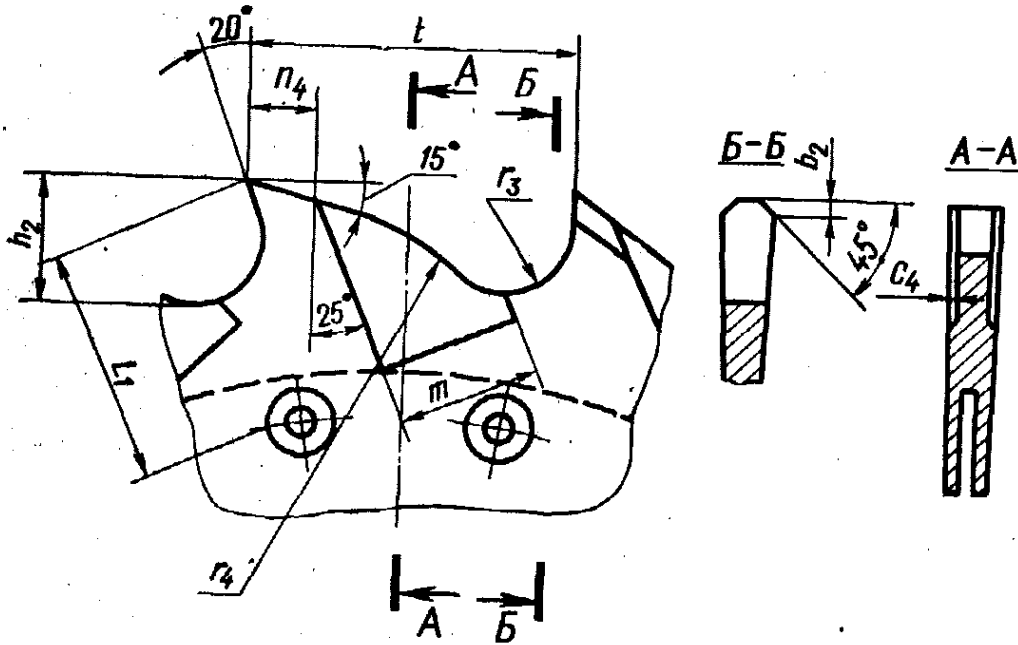
8.2. Гарантийная стойкость должна соответствовать указанному в табл. 6 при режиме резания, приведенном в табл. 5.

Таблица 6

| Диаметр пилы D , мм | Стойкость, мин |
|-----------------------|----------------|
| 710-1010 | 240 |
| 1430-2000 | 320 |
| 2500-3000 | 480 |

КОНСТРУКТИВНЫЕ РАЗМЕРЫ СЕГМЕНТОВ

Конструктивные размеры сегментов указаны на чертеже и в таблице.



Размеры в мм

| Диаметр пилы D | t | r_3 | r_4 | h_2 | m | n_4 | c_4 | L_1 | b_2 |
|------------------|-------|-------|-------|-------|-----|-------|-------|-------|-------|
| 710 | 46,43 | 8,0 | 46 | 17,0 | 32 | 5 | 0,5 | 35 | 1,6 |
| 1010 | 52,85 | 9,0 | 50 | 18,5 | | 6 | | | 2,2 |
| 1430 | 65,41 | 11,5 | 61 | 21,0 | 32 | 8 | 1,0 | 45 | 2,5 |
| 2000 | 71,34 | 14,0 | 72 | 24,0 | 40 | | | | 3,8 |
| 2500 | 74,06 | | 83 | 26,0 | 40 | 10 | 1,5 | 55 | 4,8 |
| 3000 | 71,00 | 17,0 | 95 | 28,0 | 40 | | | | 70 |

Пункт 1.1. Таблица 1. Графу «Заклепка по ГОСТ 10300—68» изложить в новой редакции:

| Обозначение пил | Заклепка |
|-----------------|-------------------------|
| 2257-0051 | 4,7×16,5 ГОСТ 4047—52 |
| 2257-0052 | 5,7×19,0 ГОСТ 4047—52 |
| 2257-0053 | 6,6×24,0 ГОСТ 4047—52 |
| 2257-0054 | 6,6×28,0 ГОСТ 4047—52 |
| 2257-0055 | 8,0×32,0 ГОСТ 10300—68 |
| 2257-0056 | 10,0×42,0 ГОСТ 10300—68 |

Пункт 1.2. Чертеж 2. Заменить размер: 1°30' — 2° на 1° — 1°30'.

Пункт 3.1. Таблица 3. Графу d_s изложить в новой редакции:

| Обозначение сегментов | d_s |
|-----------------------|-------|
| 2257-0051/002 | 5,0 |
| 2257-0052/002 | 6,0 |
| 2257-0053/002 | 7,0 |
| 2257-0054/002 | |
| 2257-0055/002 | 8,4 |
| 2257-0056/002 | 10,5 |

Раздел 4 дополнить новым пунктом—4.2а:

«4.2а. Твердость рабочей части сегментов должна проверяться для пил диаметром:

(Продолжение см стр. 88)

2500—3000 мм » » » 25 мм » » »
в нерабочей части на расстоянии 2 мм выше паза».

Раздел 5 изложить в новой редакции:

«5. Правила приемки

5.1. Для контроля соответствия изготовленных пил требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемочный контроль и периодические испытания (определение терминов — по ГОСТ 16504—74).

5.2. Приемочный контроль должен проводиться при следующем объеме выборок:

на соответствие требованиям п. 4.2 настоящего стандарта, а также к шероховатости, припуску на шлифовку по профилю, предельным отклонениям, стыковым зазорам между сегментами, разности в толщине щечек, несимметричности гребня диска, радиальному и торцовому биению пилы, методам изготовления сегментов и материалу изготовления заклепок к пилам, твердости диска и рабочей части сегментов — по ГОСТ 4047—52 — 2% пил от партии до 500 шт., но не менее 5 шт., 1% от партии свыше 500 шт., но не более 20 шт.;

на соответствие требованиям к качеству поверхности режущей части и других поверхностей, а также к качеству крепления сегментов — 100% пил;

на работоспособность — 2% пил от партии, но не менее 3 шт.

Партия должна состоять из пил одного типоразмера, изготовленных из стали одной марки, одновременно предъявленных к приемке.

5.3. Периодические испытания по ГОСТ 15.001—73 должны проводиться не реже двух раз в год не менее чем на 5 пилах в каждом из диапазонов диаметров 710—1010, 1430—2000, 2500—3000.

5.4. При периодических испытаниях пилы должны подвергаться контролю на соответствие требованиям пп. 4.1—4.2а, 8.2 настоящего стандарта и разд. II по ГОСТ 4047—52, за исключением указания о месте проверки твердости рабочей части сегментов.

5.5. При неудовлетворительных результатах приемочных испытаний хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания на удвоенном количестве пил из той же партии. Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

5.6. Допускается проводить испытания на работоспособность и стойкость сегментов пил у потребителя».

Раздел 6 дополнить новым пунктом — 6.1а (перед п. 6.1):

«6.1а. Для выявления дефектов (термообработки, заточки) не поддающихся контролю визуальным осмотром, пилы должны быть испытаны в работе на от-

(Продолжение см. стр. 89)

резных станках, соответствующих установленным для них нормам точности. Испытание пил в работе должно проводиться на заготовках из алюминиевого сплава марки А19 по ГОСТ 2685—75 или Д16 по ГОСТ 4784—74.

В качестве смазывающе-охлаждающей жидкости должен применяться 5%-ный по массе раствор эмульсола по ГОСТ 1975—75 в воде с расходом не менее 30 л/мин».

(Продолжение см. стр. 90)

ПРИЛОЖЕНИЕ. Таблица. Графа *i*. Заменить размеры: 65,41 на 62,38; 71,34 на 71,38; 74,06 на 71,38; 71,00 на 71,40;

графа *m*. Заменить размеры: 32 на 25; 40 на 30 (для пилы диаметром $D=2000$ мм);

графа *n*. Заменить размеры: 5 и 6 на 7; 8 и 10 на 15.

(ИУС № 1 1979 г.)

Изменение № 2 ГОСТ 18210—72 Пилы круглые сегментные для легких сплавов
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.04.84
№ 1375 срок введения установлен

с 01.09.84

Наименование стандарта дополнить словами: «Технические условия»;
«Specifications».

Пункт 1.1. Таблицу 1 изложить в новой редакции (см. стр. 107):

Пункт 3.1. Чертеж 4. Исключить размер — d_5 ; таблицу 3 изложить в новой редакции (см. стр. 108):

(Продолжение см. стр. 107)

Размеры в мм

| Обозначение пил | Применяемость | D js16 | d H8 | B шаг | Число зубьев пилы z | Дет. 1 | | Дет. 2 | | Дет. 3 |
|-----------------|---------------|--------|------|-------|---------------------|----------------------|------------|----------------------|------------|-------------------------------|
| | | | | | | Обозначение диска | Количество | Обозначение сегмента | Количество | |
| 2257—0051 | | 710 | 80 | 6,5 | 48 | 710 ГОСТ 4047—82 | | 2257—0051/002 | 24 | 2257—0162/003 ГОСТ 4047—82 |
| 2257—0301 | | 800 | | 7,0 | | 800 ГОСТ 4047—82 | | 2257—0301/002 | | 2257—0163/003 ГОСТ 4047—82 |
| 2257—0302 | | 1000 | 100 | 8,0 | | 1000 ГОСТ 4047—82 | | 2257—0302/002 | | 2257—0164/003 ГОСТ 4047—82 |
| 2257—0052 | | 1010 | 120 | | 60 | 1010 ГОСТ 4047—82 | 1 | 2257—0052/002 | 30 | |
| 2257—0303 | | 1250 | 100 | 9,0 | | 1250 ГОСТ 4047—82 | | 2257—0303/002 | | 2257—0166/003 ГОСТ 4047—82 |
| 2257—0053 | | 1430 | 150 | 10,5 | | 1430 ГОСТ 4047—82 | | 2257—0053/002 | | 2257—0167/003 ГОСТ 4047—82 |
| 2257—0304 | | 1600 | 120 | 12,5 | 72 | 1600 ГОСТ 4047—82 | | 2257—0304/002 | | |
| 2257—0054 | | 2000 | | 14,5 | 88 | 2000 ГОСТ 4047—82 | | 2257—0054/002 | 44 | 2257—0169/003 ГОСТ 4047—82 |
| 2257—0055 | | 2500 | 240 | 18,0 | 110 | 2257—0055/001 | | 2257—0055/002 | 55 | 8,0×32,00 ГОСТ 10300—80 |
| 2257—0056 | | 3000 | | 27,0 | 132 | 2257—0056/001 | | 2257—0056/002 | 132 | 10,0×42,00 ГОСТ 10300—80 |

(Продолжение см. стр.

Размеры в мм

| Обозначение сегмента | D | r | r ₁ | r ₂ | h ₀ | h ₁ | L | B | b | b ₁ | d ₂ | h ₂ | C ₁ | C ₂ | φ | β | 16°0' | 12°0' | 10°0' | 8°10' | 6°31' | 2°43' |
|----------------------|------|--------|----------------|----------------|----------------|----------------|-------|------|------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|-----|----------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 2257—0051/002 | 710 | 355,5 | 325,0 | 310 | 7,6 | 20,0 | 80,9 | 6,5 | 4,7 | 2,0 | 5,0 | | 27,707 | 86,147 | | 5°00'00" | | | | | | |
| 2257—0301/002 | 800 | 400,5 | 363,5 | 350 | | | 91,4 | 7,0 | 5,0 | 2,2 | | 3 | 31,109 | 96,331 | | | | | | | | |
| 2257—0302/002 | 1000 | 500,5 | 463,5 | 450 | 6,6 | 19,0 | 94,1 | | | | 6,0 | | 31,870 | 98,049 | | | | | | | | |
| 2257—0052/002 | 1010 | 505,5 | 474,0 | 455 | | | 95,1 | 8,0 | 6,0 | 2,5 | | | 32,464 | 100,347 | | 4°00'00" | | | | | | |
| 2257—0303/002 | 1250 | 625,5 | 589,5 | 570 | | 25,0 | 99,4 | 9,0 | 7,0 | 3,0 | | | 25,310 | 103,720 | 90° | | | | | | | |
| 2257—0053/002 | 1430 | 715,5 | 670,0 | 650 | 10,1 | | 113,3 | 10,5 | 8,0 | 3,6 | | | 28,800 | 117,922 | | 2°30'00" | | | | | | |
| 2257—0304/002 | 1600 | 800,5 | 755,5 | 735 | | 26,5 | 128,1 | 12,5 | 10,0 | 4,5 | 7,0 | 4 | 32,509 | 132,738 | | | | | | | | |
| 2257—0054/002 | 2000 | 1000,5 | 955,0 | 935 | | | 133,4 | 14,5 | 12,0 | 6,0 | | | 33,740 | 137,183 | | 2°02'45" | | | | | | |
| 2257—0055/002 | 2500 | 1250,5 | 1200,0 | 1175 | 12,5 | 32,0 | 131,2 | 18,0 | 14,5 | 7,0 | 8,4 | | 33,960 | 138,738 | | 1°38'01" | | | | | | |
| 2257—0056/002 | 3000 | 1500,5 | 1425,0 | 1400 | 13,3 | 40,0 | 66,6 | 27,0 | 20,5 | 9,0 | 10,5 | 2 | 33,630 | 68,327 | 75° | 1°21'49" | | | | | | |

(Продолжение см. с

| Диаметр пилы D, мм | Масса, кг | Момент неуравновешенности, кг·см | Диаметр пилы D, мм | Масса, кг | Момент неуравновешенности, кг·см |
|--------------------|-----------|----------------------------------|--------------------|-----------|----------------------------------|
| 710 | 15,5 | 0,05 | 1430 | 114,6 | 0,7 |
| 800 | 17,5 | 0,06 | 1600 | 128,2 | 1,1 |
| 1000 | 21,8 | 0,07 | 2000 | 296,8 | 2,1 |
| 1010 | 31,7 | 0,14 | 2500 | 580,4 | 5,2 |
| 1250 | 81,9 | 0,26 | 3000 | 1163,0 | 10,5 |

Пункты 4.3, 7.1. Заменить ссылку: ГОСТ 4047—52 на ГОСТ 4047—82.

Пункты 5.1, 5.2 изложить в новой редакции: «5.1. Правила приемки — по ГОСТ 23276—78.

5.2. Периодические испытания на стойкость пил проводятся один раз в три года не менее чем на 5 пилах».

Раздел 6 изложить в новой редакции:

«6. Методы контроля и испытаний»

6.1. Испытания пил должны проводиться по алюминиевому сплаву марки А19 по ГОСТ 2685—75 или Д16 по ГОСТ 4784—74.

6.2. В качестве смазочно-охлаждающей жидкости должен применяться 5 % (по массе) раствор эмульсола в воде с расходом не менее 30 л/мин.

6.3. Режимы резания при испытании пил на работоспособность и стойкость должны соответствовать указанным в табл. 5.

Таблица 5

Размеры в мм

| Диаметр пилы D | Подача на зуб | Число оборотов, м/мин | Диаметр заготовок |
|----------------|---------------|-----------------------|-------------------|
| 710 | 0,02—0,04 | 540 | 80—110 |
| 800 | | | 110—140 |
| 1000 | | 140—170 | |
| 1010 | | | 250 |
| 1250 | 0,04—0,06 | 190 | |
| 1430 | | | 150 |
| 1600 | | 130 | |
| 2000 | | | 0,06—0,08 |
| 2500 | | | |
| 3000 | | | |

(Продолжение см. стр. 110)

жна быть не менее 500 мм.

6.5. Остальные методы испытаний и контроля — по ГОСТ 4047—82».

Пункт 7.2. Заменить ссылку: ГОСТ 18088—72 на ГОСТ 18088—83;

дополнить абзацами: «Срок действия консервации — один год.

Для экспорта — в соответствии с требованиями заказа-наряда внешне-торговой организации».

Приложение. Таблицу изложить в новой редакции:

Размеры в мм

| Диаметр пилы D | t | r_3 | r_4 | h_2 | m | h_4 | C_4 | L_1 | b_2 |
|---------------------|-------|-------|-------|-------|------|-------|-------|-------|-------|
| 710 | 46,43 | 8,0 | 46 | 17,0 | 25 | 7 | 0,5 | 35 | 1,6 |
| 800 | 52,32 | | | | | | | | 1,9 |
| 1000 | 52,34 | 9,0 | 50 | 18,5 | | | | | 2,2 |
| 1010 | 52,86 | | | | | | | | |
| 1250 | 65,43 | 11,5 | 61 | 21,0 | | | | 38 | 2,3 |
| 1430 | 62,38 | | | | 45 | 2,5 | | | |
| 1600 | 69,79 | 12,5 | 72 | 22,0 | | 1,0 | 3,0 | | |
| 2000 | 71,38 | | | | 14,0 | | 83 | 24,0 | 15 |
| 2500 | 71,52 | 17,0 | 95 | 26,0 | | 30 | | | |
| 3000 | 71,00 | | | | 70 | | 8,0 | | |

(ИУС № 7 1984 г.)

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 22.01.90 № 59

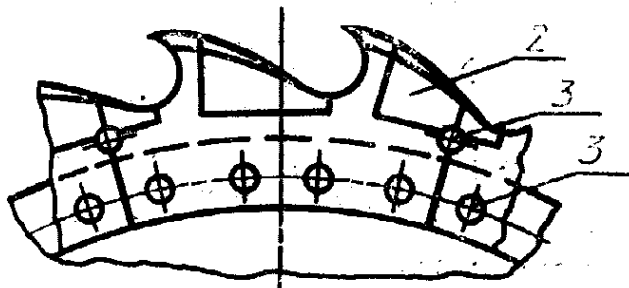
Дата введения 01.09.96

Наименование стандарта. Заменить слова: «круглые» на «дисковые», «circle» на «disk».

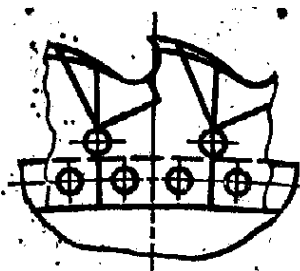
Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 39 2200.

Пункт 1.1. Чертеж 1. Выносной элемент 1 изложить в новой редакции:

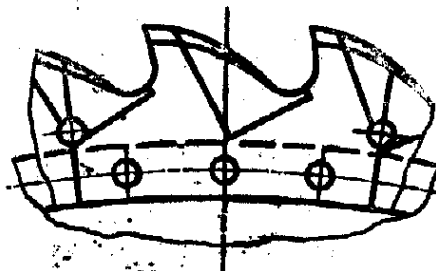
Крепление сегмента
для пил диаметром 1250—2500 мм



Для пил диаметром
3000 мм



Для пил диаметром 630
—1010 мм



перед словами «Черт. 1» дополнить подрисуночной подписью:

«1 — диск; 2 — сегмент; 3 — заклепка».

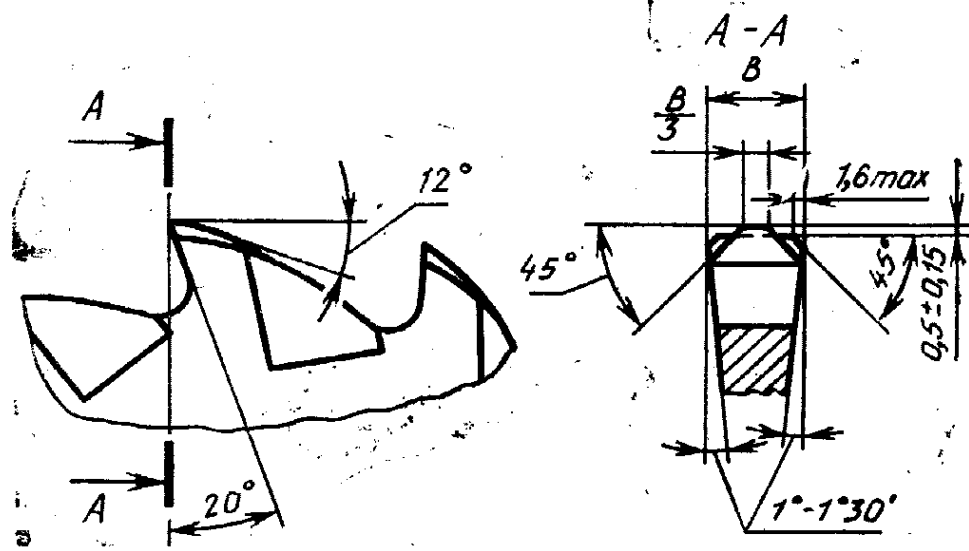
Таблицу 1 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 102)

| Обозначение пня | Применяемость | D js16 | | d H8 | B | Число зубов | Дет. 1 | | Дет. 2 | | Дет. 3 |
|--------------------|---------------|-----------|-------|---------|------|----------------|-------------------------------|----------------------|-------------------------|-------------------------------|--------|
| | | Ряд 1 | Ряд 2 | | | | Обозначение диска | Коли- чест- во | Обозначение сегмента | Коли- чест- во | |
| 2257-0305 | | 630 | — | | 6,5 | 40 | 2257-0161/001 ГОСТ 4047—82 | 2257-0305/002 | 20 | 2257-0161/003 ГОСТ 4047—82 | |
| 2257-0051 | | — | 710 | 80 | | 48 | 2257-0162/001 ГОСТ 4047—82 | 2257-0051/002 | 24 | 2257-0162/003 ГОСТ 4047—82 | |
| 2257-0301 | | 800 | — | | 7,0 | | 2257-0163/001 ГОСТ 4047—82 | 2257-0301/002 | | 2257-0163/003 ГОСТ 4047—82 | |
| 2257-0302 | | 1000 | — | 100 | | | 2257-0164/001 ГОСТ 4047—82 | 2257-0302/002 | | 2257-0164/003 ГОСТ 4047—82 | |
| 2257-0052 | | — | 1010 | 120 | 8,0 | 60 | 2257-0165/001 ГОСТ 4047—82 | 2257-0052/002 | 30 | 2257-0165/003 ГОСТ 4047—82 | |
| 2257-0303 | | 1250 | — | 100 | 9,0 | | 2257-0166/001 ГОСТ 4047—82 | 2257-0303/002 | | 2257-0166/003 ГОСТ 4047—82 | |
| 2257-0053 | | — | 1430 | 150 | 10,5 | | 2257-0167/001 ГОСТ 4047—82 | 2257-0053/002 | 36 | 2257-0167/003 ГОСТ 4047—82 | |
| 2257-0304 | | 1600 | — | 120 | 12,5 | 72 | 2257-0168/001 ГОСТ 4047—82 | 2257-0304/002 | | 2257-0168/003 ГОСТ 4047—82 | |
| 2257-0054 | | 2000 | — | | 14,5 | 88 | 2257-0169/001 ГОСТ 4047—82 | 2257-0054/002 | 44 | 2257-0169/003 ГОСТ 4047—82 | |
| 2257-0306 | | — | 2000 | | | | 2257-0171/001 ГОСТ 4047—82 | 2257-0306/002 | | 2257-0171/003 ГОСТ 4047—82 | |
| 2257-0055 | | 2500 | — | 240 | 18,0 | 110 | 2257-0055/001 | 2257-0055/002 | 55 | 8,0X32,00 ГОСТ 10300—80 | |
| 2257-0056 | | 3000 | — | | 27,0 | 132 | 2257-0056/001 | 2257-0056/002 | 132 | 10,0X42,00 ГОСТ 10300—80 | |

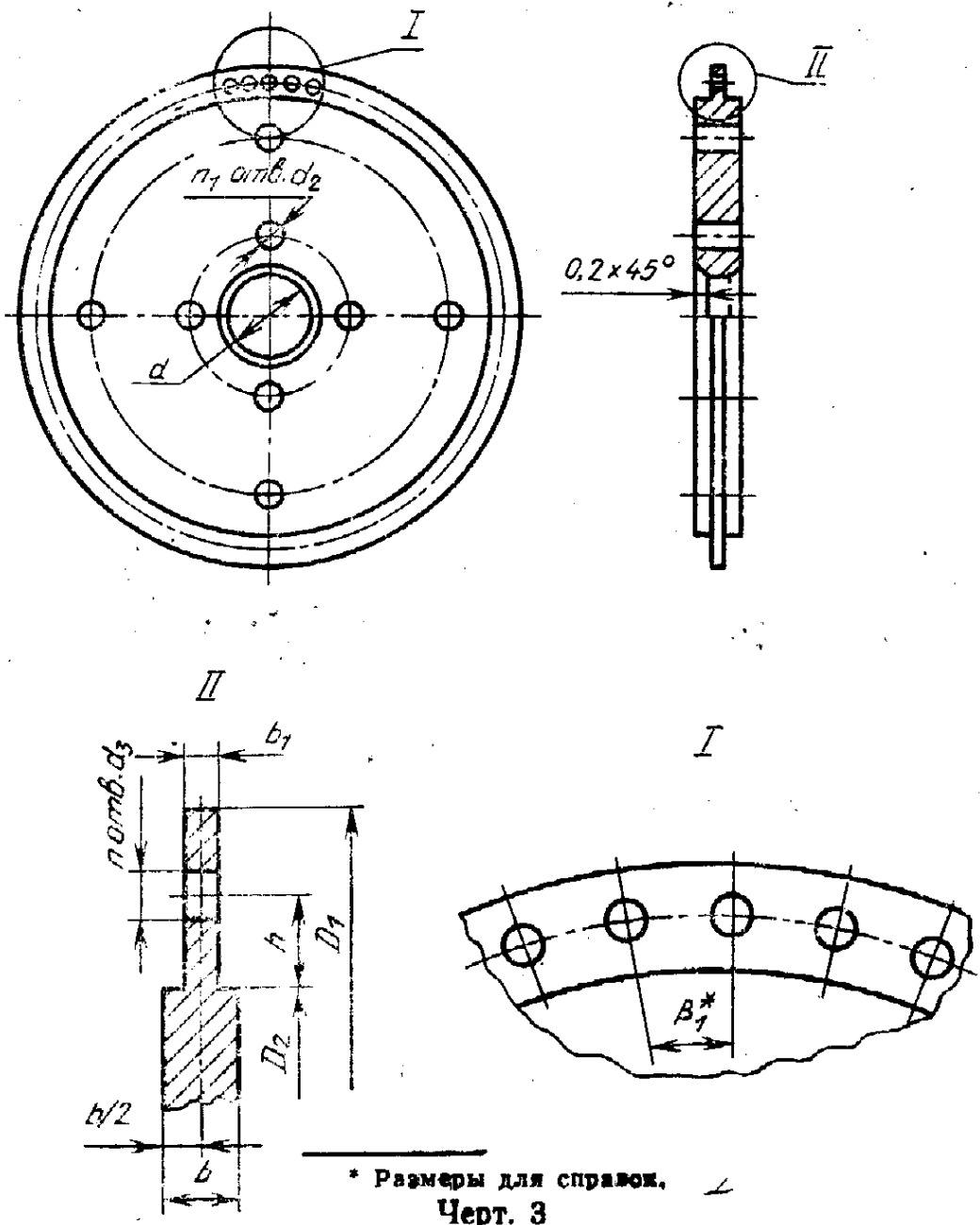
(Продолжение см.)

Пункт 1.2. Чертеж 2 заменить новым.



Черт. 2

Пункт 2.1. Чертеж 3 заменить новым:



* Размеры для справок.
Черт. 3

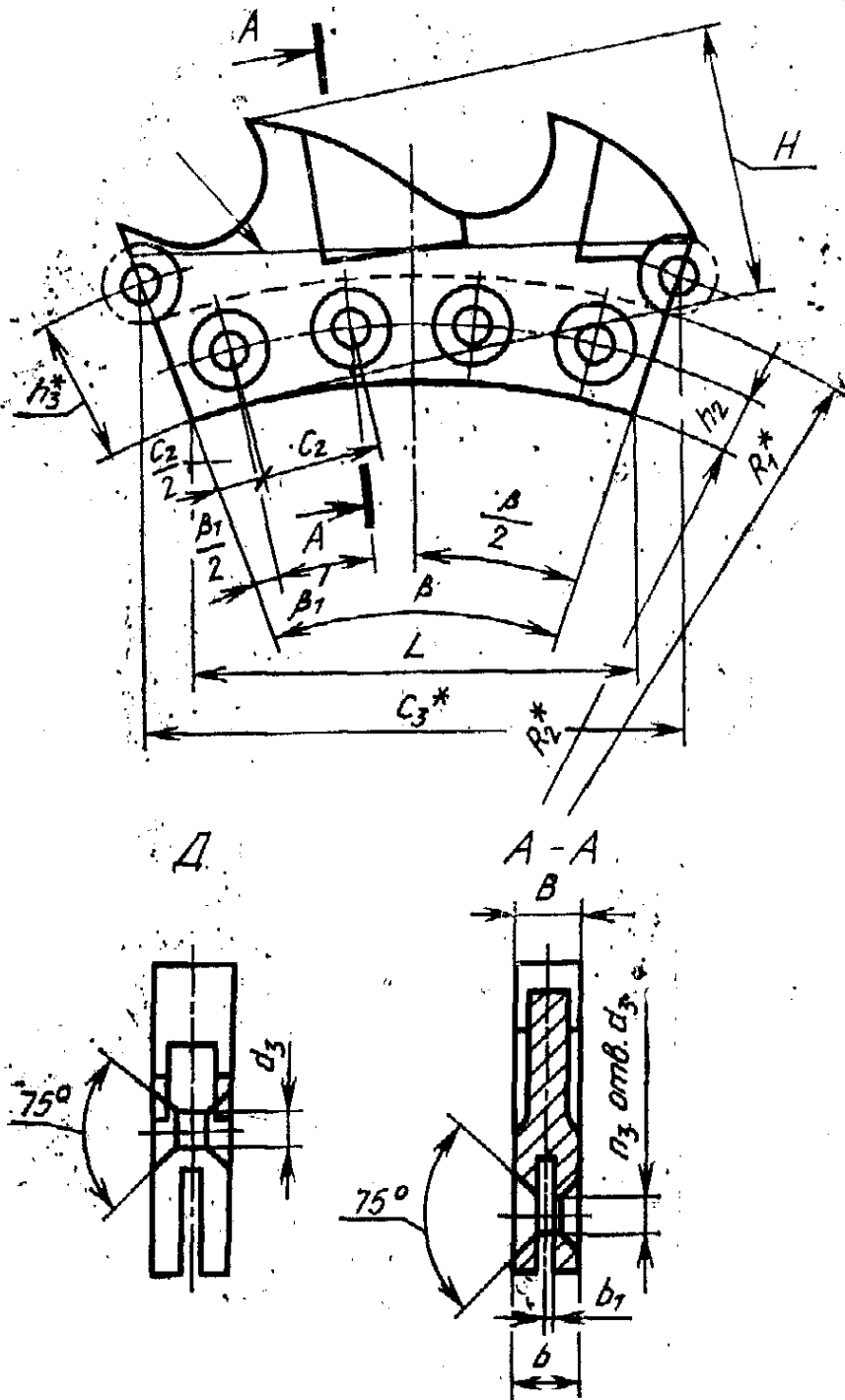
(Продолжение см. с. 104)

| Обозначение дисков | Диаметр пилы D | D_1 | D_2 | d_1 | d | d_2 | Число отверстий n_1 | d_3 | Число отверстий n | b | b_1 | h | β_1 |
|--------------------|------------------|-------|-------|-------|-----|-------|-----------------------|-------|---------------------|------|-------|------|-----------|
| 2257—0055/001 | 2500 | 2400 | 2350 | 320 | | 37 | 8 | 8,4 | 220 | 14,5 | 7,0 | 12,5 | 1°38'01 |
| 2257—0056/001 | 3000 | 2852 | 2800 | 520 | 240 | 64 | | 10,5 | 264 | 20,5 | 9,0 | 13,2 | 1°21'49 |

Пример условного обозначения диска диаметром $D=2500$ мм:

Диск 2257—0055/001 ГОСТ 18210—72

Пункт 3.1. Чертеж 4 заменить новым:



* Размеры для справок.

Черт. 4

Таблицу 3 изложить в новой редакции!

(Продолжение см. с. 105)

| Обозначение сегмента | D | | H | R ₁ | R ₂ | h ₂ | h ₃ | L | B H15 | b H15 | b ₁ H15 | d ₃ | n ₃ | C ₃ | C _s | β ₁ |
|----------------------|-------|-------|-------|----------------|----------------|----------------|----------------|-------|----------|----------|-----------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| | Ряд 1 | Ряд 2 | | | | | | | | | | | | | | |
| 2257-0305/002 | 630 | — | 45,5 | 283,0 | 270,0 | 6,3 | 19,0 | 84,5 | 6,5 | 4,2 | 1,8 | 5,2 | | 28,923 | 90,416 | 6°00'00" |
| 2257-0051/002 | — | 710 | | 325,0 | 310,0 | 7,6 | 20,0 | 80,9 | | 4,7 | 2,0 | 5,0 | | 27,707 | 86,147 | 5°00'00" |
| 2257-0301/002 | 800 | — | 50,5 | 363,5 | 350,0 | 6,6 | 19,0 | 91,4 | 7,0 | 5,0 | 2,2 | | 3 | 31,109 | 96,331 | |
| 2257-0302/002 | 1000 | — | 45,5 | 463,5 | 450,0 | | | 94,1 | 8,0 | 6,0 | 2,5 | 6,0 | | 31,870 | 98,049 | 4°00'00" |
| 2257-0052/002 | — | 1010 | 50,5 | 474,0 | 455,0 | | 25,0 | 95,1 | | | | | | 32,464 | 100,347 | |
| 2257-0303/002 | 1250 | — | 55,5 | 589,0 | 570,0 | | | 99,4 | 9,0 | 7,0 | 3,0 | | | 25,310 | 103,720 | |
| 2257-0053/002 | — | 1430 | | 670,0 | 650,0 | 10,1 | | 113,3 | 10,5 | 8,0 | 3,6 | | | 28,800 | 117,922 | 2°30'00" |
| 2257-0304/002 | 1600 | — | 65,5 | 755,0 | 735,0 | 26,5 | | 128,1 | 12,5 | 10,0 | 4,5 | 7,0 | 4 | 32,509 | 132,738 | |
| 2257-0054/002 | 2000 | 2000 | | 955,0 | 935,0 | | | 133,4 | 14,5 | 12,0 | 6,0 | | | 33,740 | 137,183 | 2°02'45" |
| 2257-0055/002 | 2500 | — | 75,0 | 1200,0 | 1175,0 | 12,5 | 32,0 | 131,2 | 18,0 | 14,5 | 7,0 | 8,4 | | 33,960 | 138,738 | 1°38'01" |
| 2257-0056/002 | 3000 | — | 100,0 | 1425,0 | 1400,0 | 13,3 | 40,0 | 66,6 | 27,0 | 20,5 | 9,0 | 10,5 | 2 | 33,630 | 68,327 | 1°21'49" |

(Продолжение см.)

Раздел 4 изложить в новой редакции:

«4. Технические требования»

4.1. Твердость рабочей части сегментов должна проверяться на расстоянии от вершины зуба в миллиметрах, равном для пил диаметром:

630—1010 мм — 12
1250 — 2000 мм — 15
2500 — 3000 мм — 20

Твердость нерабочей части должна проверяться на расстоянии не менее 2 мм выше паза.

4.2. Сегменты диаметром 2500 и 3000 мм должны изготавливаться цельными, сварными и биметаллическими.

4.3. Предельные отклонения переднего, заднего угла и угла $45^\circ \pm 2^\circ$.

4.4. Средний и 95 %-ый периоды стойкости должны быть не менее указанных в табл. 4 при условии испытаний, указанных в разд. 6.

Таблица 4

| Диаметр пилы D , мм | Средний период стойкости, T , мин | 95 %-ый период стойкости, T_y , мин |
|-----------------------|-------------------------------------|---------------------------------------|
| От 630 до 1010 | 210 | 84 |
| Св. 1010 » 2000 | 280 | 112 |
| » 2000 » 3000 | 420 | 168 |

4.5. Остальные технические требования — по ГОСТ 4047—82».

Раздел 5 изложить в новой редакции:

«5. Приемка»

5.1. Приемка — по ГОСТ 23726—79.

5.2. Периодические испытания пил, в том числе на средний и 95 %-ый периоды стойкости, должны проводиться один раз в три года на трех пилах.

Испытаниям следует подвергать пилы одного диаметра, выбранные из диапазонов: 630—2000 мм; 2500—3000 мм.

Раздел 6. Наименование изложить в новой редакции: «6. Методы контроля».

Пункт 6.3. Таблица 5. Графа «Число оборотов м/мин.». Заменить единицу: м/мин на об/мин; заменить наименование графы: «Подача на зуб» на «Подача на 2 зуба мм/зуб»;

графу «Диаметр пилы D » дополнить размером: 630 (перед размером 710).

Пункты 6.4, 6.5 изложить в новой редакции: «6.4. Приемочные значения среднего и 95 %-ного периодов стойкости должны быть не менее указанных в табл. 6.

Таблица 6

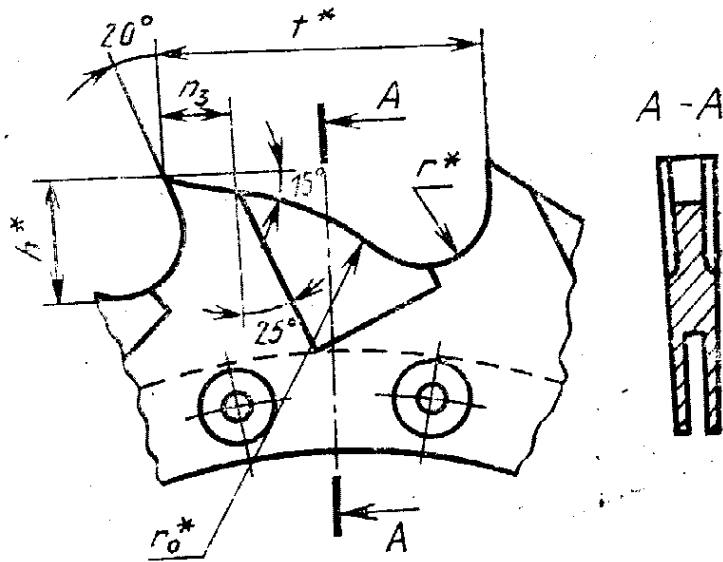
| Диаметр пилы D , мм | Приемочные значения периодов стойкости, мин | |
|-----------------------|---|-----------|
| | среднего | 95 %-ного |
| От 630 до 1010 | 240 | 96 |
| Св. 1010 » 2000 | 320 | 128 |
| » 2000 » 3000 | 480 | 192 |

6.5. Остальные методы контроля — по ГОСТ 4047—82».

Раздел 7 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 107)

«7. Транспортирование и хранение
Транспортирование и хранение — по ГОСТ 18088—83».
Раздел 8 исключить.
Приложение. Чертеж заменить новым:



* Размеры для справок.

(Продолжение см. с. 108)

Таблицу изложить в новой редакции.

мм

| Диаметр пилы D | t | r | r ₀ | h | n _д |
|-------------------|-------|------|----------------|------|----------------|
| 630 | 24,74 | 6,0 | 23,35 | 9,40 | 7 |
| 710 | 46,43 | 8,0 | 46,0 | 17,0 | |
| 800 | 52,32 | | | | |
| 1000 | 52,34 | 9,0 | 50,0 | 18,5 | |
| 1070 | 52,86 | | | | |
| 1250 | 54,5 | 11,5 | 61,0 | 21,0 | 15 |
| 1430 | 62,38 | | | | |
| 1600 | 69,79 | 12,5 | | 22,0 | |
| 2000 | 71,38 | 14,0 | 72,0 | 24,0 | |
| 2500 | 71,52 | | 83,0 | 26,0 | |
| 3000 | 71,00 | 17,0 | 95,0 | 28,0 | |

(ИУС № 4 1990 г.)

Редактор *В. П. Огурцов*
Технический редактор *Н. С. Матвеева*
Корректор *Е. И. Евтеева*

Сдано в наб. 10/XI 1972 г. Подп. в печ. 15/II 1973 г. 0,75 п. л. Тир. 10000

Издательство стандартов, Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1846