



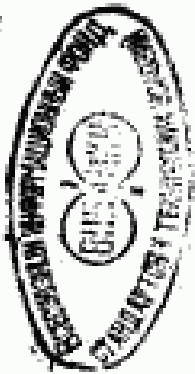
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

# СТАНКИ ДЛЯ ОБРЕЗКИ И НАСЕЧКИ ЗУБЬЕВ ПИЛ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 22911—78

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва



ГОСТ 22911-78, Станки для обрезки и насечки зубьев пил. Основные параметры и размеры  
Sawwages. Basis parameters and sizes

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****СТАНКИ ДЛЯ ОБРЕЗКИ И НАСЕЧКИ ЗУБЬЕВ ПИЛ**

Основные параметры и размеры

Sawsawses. Basic parameters and sizes

**ГОСТ  
22911-78**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 23 января 1978 г. № 137 срок действия установлен

с 01.07. 1979 г.

до 01.07. 1984 г.

в части станков с наибольшей толщиной обрабатываемых пил 4 и 6 мм —

с 01.07. 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

01.07.94

1. Настоящий стандарт распространяется на станки для обрезки и насечки зубьев пил вертикальных лесопильных рам по ГОСТ 5524—75, пил тарных лесопильных рам по ГОСТ 10482—74, ленточных пил по ГОСТ 10670—77 и по ГОСТ 6532—77, круглых пил по ГОСТ 980—69, предназначенные к использованию на лесопильных и деревообрабатывающих предприятиях при ремонте пил.

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

Размеры в мм

| Наименование основных параметров и размеров      | Норма |     |     |     |
|--|-------|-----|-----|-----|
|  | 3     | 4   | 5,5 | 6   |
| 1. Наибольшая толщина обрабатываемых пил         |       |     |     |     |
| 2. Ширина обрабатываемых рамных и ленточных пил: |       |     |     |     |
| наибольшая                                       | 200   | 350 | 200 | 350 |
| наименьшая                                       | 80    | 40  | 80  |     |

Издание официальное

★

Перепечатка воспрещена

Перездание. Апрель 1979 г.

© Издательство стандартов, 1979

## Размеры в мм

| Наименование основных параметров и размеров                        | Норма |     |      |      |
|--|-------|-----|------|------|
|  | 800   | 900 | 1500 | 1600 |
| 3. Диаметр обрабатываемых круглых пил:<br>наибольший<br>наименьший | 200   | 125 | 400  | 1600 |
| 4. Число двойных ходов пилсона и ножа в минуту, не менее           | —     | 50  | 30   |      |

Редактор *Г. Г. Шорохова*  
 Технический редактор *Ф. Н. Шрайбштейн*  
 Корректор *М. Г. Бабрашевская*

Сдано в наб. 08.04.79. Подп. в печ. 28.05.79. 0,25 в. л. 0,15 у. л. Тир. 4000. Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-887, Новопресненский пер., д. 3.  
 Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Милдауго, 13/14. Зак. 1890