

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 max	Число зубьев пилы z	Дет. 1		Дет. 2		Дет. 3	
						Обозначение диска	Количество	Обозначение сегмента	Количество	Обозначение заклепки	Количество
2257—0С51		710	80	6,5	48	710 ГОСТ 4047—82	1	2257—0051/002	24	2257—0162/003 ГОСТ 4047—82	96
2257—0301		800		7,0		800 ГОСТ 4047—82		2257—0301/002		2257—0163/003 ГОСТ 4047—82	
2257—0302		1000	100	8,0	60	1000 ГОСТ 4047—82		2257—0302/002	30	2257—0164/003 ГОСТ 4047—82	120
2257—0052		1010				1010 ГОСТ 4047—82		2257—0052/002			
2257—0303		1250	100	9,0	72	1250 ГОСТ 4047—82		2257—0303/002	36	2257—0166/003 ГОСТ 4047—82	150
2257—0053		1430	150	10,5		1430 ГОСТ 4047—82		2257—0053/002		2257—0167/003 ГОСТ 4047—82	180
2257—0304		1600	120	12,5	88	1600 ГОСТ 4047—82		2257—0304/002	44	2257—0169/003 ГОСТ 4047—82	220
2257—0054		2000	240	14,5		2000 ГОСТ 4047—82		2257—0054/002			
2257—0055		2500		18,0	110	2257—0055/001		2257—0055/002	55	8,0×32,00 ГОСТ 10300—80	275
2257—0056		3000	27,0	132	2257—0056/001	2257—0056/002		132	10,0×42,00 ГОСТ 10300—80	396	

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	β_1
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			
2257—0301/002	800	400,5	363,5	350			91,4	7,0	5,0	2,2		3	31,109	96,331		5°00'00"	15°00'00"
2257—0302/002	1000	500,5	463,5	450	6,6	19,0	94,1						31,870	98,049			
2257—0052/002	1010	505,5	474,0	455			95,1	8,0	6,0	2,5	6,0		32,464	100,347		4°00'00"	12°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"	10°00'00"
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"	8°10'55"
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"	6°31'00"
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"	2°43'38"

Пункт 4.1. Таблицу 4 изложить в новой редакции:

Таблица 4

Диаметр пилы <i>D</i> , мм	Масса, кг	Момент неуравнове- шенности, кг·см	Диаметр пилы <i>D</i> , мм	Масса, к	Момент неуравнове- шенности, 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 <i>D</i>	Подача на зуб	Число оборотов, м/мин	Диаметр заготовок
710	0,02—0,04	540	80—110
800			110—140
1000		380	
1010			
1250	0,04—0,06	250	170—200
1430			
1600			
2000		190	200—230
2500			
3000	0,06—0,08	150	230—280
		130	

(Продолжение см. стр. 110)

64. Сумма диаметров образцов, разрезаемых пилой при испытании, должна быть не менее 500 мм.

65. Остальные методы испытаний и контроля — по ГОСТ 4047—82.

Пункт 72. 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 D пилы	t	r_3	r_4	h_2	m	h_4	C_1	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					38	2,2	
1010	52,86							2,3			
1250	65,43	11,5	61	21,0				15	1,0	45	2,5
1430	62,38										22,0
1600	69,79	12,5	72	24,0	50	1,5	55			3,8	
2000	71,33									14,0	83
2500	71,52	17,0	95	28,0	30	1,5	70				
3000	71,00										

(ИВС № 7 1984 г.)