

Изменение № 1 ГОСТ 6645—86 Полотна ножовочные для металла. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.04.89 № 999

Дата введения 01.01.90

На обложке и первой странице под обозначением стандарта заменить ссылку: СТ СЭВ 703—77 на СТ СЭВ 703—88.

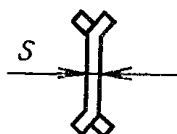
Вводная часть. Заменить ссылку: СТ СЭВ 703—77 на СТ СЭВ 703—88.

Пункт 1.2. Чертежи 1, 2. Исключить обозначения: 5,1, S;

чертеж 1 дополнить видом справа:



Таблица 1. Тип 1. Графы *b*, *s*. Заменить значения: 13 на 12,5; 0,65 на 0,63; чертеж 2 дополнить видом справа:



Сноску изложить в новой редакции: «* Допускается изготавливать полотна с посадочными отверстиями диаметром 6 мм и шириной 25 мм».

Пункт 1.2. Таблицу 2 изложить в новой редакции:

Таблица 2

мм			
Обозначение	Применяемость	<i>s</i>	<i>P</i>
280С-0078		0,63	0,80
2800-0079			1,00
2800-0101			1,40
2800-0081		0,80	1,40

Пример условного обозначения. Заменить значение:

$s=0,65$ на $s=0,63$

Пункт 1.3. Исключить слова: «и разводка зубьев».

Пункт 2.4 изложить в новой редакции: «2.4. На поверхностях полотен не должно быть трещин, плен, окалины и коррозии. Допускаются дефекты, глубина или высота которых не превышает норм, установленных для ленты по ГОСТ 23522—79 или листа по техническим условиям».

Пункт 2.5 дополнить словами: «и другие покрытия, обеспечивающие сохранность и внешний вид поверхности».

(Продолжение см. с. 88)

Пункты 2.6, 2.7 изложить в новой редакции: «2.6. Полотна должны иметь разводку зубьев:

для типа 1:

по полотну (черт. 4);

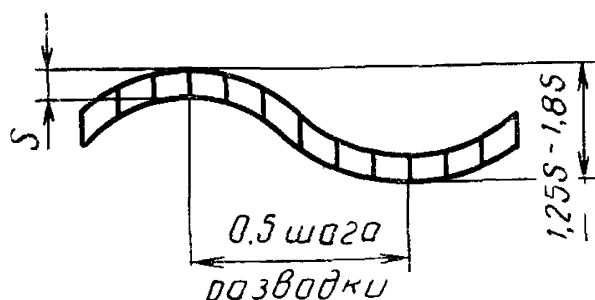
по каждому зубу или через зуб;

по двум смежным зубьям через один неразведенный (черт. 5);

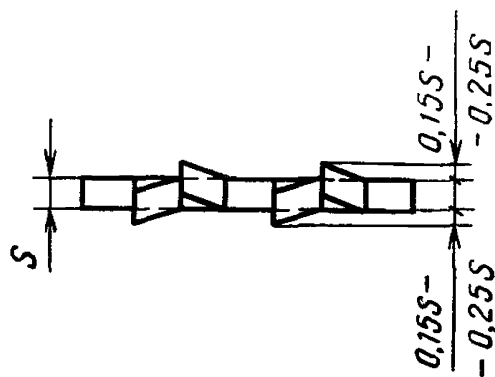
для типа 2:

по каждому зубу или через зуб;

по двум смежным через один неразведенный (черт. 5).



Черт. 4



Черт. 5

2.7. Разводка полотна должна быть на всей длине полотна или заканчиваться на расстоянии (35 ± 5) мм для полотен типа 2 и 30 мм для полотен типа 1 от торца.

Величина разводки зубьев должна быть $1,25—1,8$ толщины полотна для полотен с разводкой по полотну; шаг разводки должен быть равен $8P$, но не более 8 мм.

Для полотен с разводкой по зубу величина разводки зубьев на сторону не должна быть более $0,15—0,25$ толщины полотна».

Пункт 2.8. Заменить слова:

«Ширины для типа:

1 при b : 13 мм ... $\pm 1/2$ » на

«Ширины для типа:

1 при b : 12,5 мм ... $\pm 1,5$ ».

Пункт 2.9. Заменить слова: «полотен типа 1 ... $\pm 0,5$ мм, для полотен типа 2 ... $\pm 0,7$ мм» на «полотен типа 1—1 мм, для полотен типа 2—1,4 мм».

Пункт 2.11. Заменить слова: «по всей ширине полотна типа 1» на «по всей ширине неразведенной части полотна типа 1».

Пункт 2.12. Заменить слова: «до 1 мм» на «до 1,4 мм»; «св. 1 мм» на «св. 1,4 мм»;

дополнить абзацем: «Допускается по согласованию с потребителем для полотен типа 1 с шагом зубьев свыше 1 мм разность по высоте смежных зубьев 0,15 мм».

Пункты 2.13, 2.14 изложить в новой редакции: «2.13 Допуск прямолинейности линии вершин зубьев полотна, мм:

1,0 при l_1 до 350 мм;

1,5 при l_1 св. 350 до 600 мм;

2,5 при l_1 св. 600 мм.

Допускается по согласованию с потребителем допуск прямолинейности линии вершин зубьев 1,4 мм для полотен типа 1, исполнения А.

2.14. Предельные отклонения толщины ножовочного полотна должны:

соответствовать предельному отклонению исходного материала — по верхнему отклонению;

(Продолжение см. с. 89)

по нижнему отклонению — не превышать предельного отклонения исходного материала для полотен типа 1 — на 0,05 мм, для полотен типа 2 — на 0,1 мм.

Пункт 2.15 Первый, второй абзацы изложить в новой редакции: «Средний и установленный периоды стойкости при условиях испытаний, указанных в разд. 4, должны быть не менее, мин:

для полотен типа 1:

98 и 42 — из быстрорежущей стали;

60 и 24 — из инструментальной легированной стали;

123 и 64 — для полотен типа 2».

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.17—2.19: «2.17. На каждом полотне должно быть четко нанесено:

товарный знак предприятия-изготовителя;

ширина полотна;

шаг зуба полотна

марка стали (марку стали 11РЗАМЭФ2 не маркируют);

изображение государственного Знака качества при его присвоении в порядке, установленном Госстандартом СССР.

2.18. Вариант внутренней упаковки полотен — ВУ-1 по ГОСТ 9.014—78.

2.19. Остальные требования к упаковке, маркировке транспортной и потребительской тары — по ГОСТ 18088—83».

Разделы 3—5 изложить в новой редакции:

«3. ПРИЕМКА

3.1. Приемка — по ГОСТ 23726—79.

3.2. Испытания полотен на средний период стойкости следует проводить один раз в три года не менее чем на 5 полотнах, на установленный период стойкости — один раз в год не менее чем на 5 полотнах.

Испытания полотен должны проводиться на одном типоразмере из каждого типа полотен.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Контроль внешнего вида осуществляют визуально.

4.2. При контроле параметров полотен следует применять методы и средства контроля, погрешность которых должна быть не более:

значений, указанных в ГОСТ 8051—81 — при измерении линейных размеров;

35 % значения допуска на проверяемый угол — при измерении углов;

25 % значения допуска на проверяемый параметр — при контроле формы и расположения поверхностей.

4.3. Размеры полотен и разность по высоте вершин двух смежных зубьев полотна измеряют до разводки зубьев.

4.4. Твердость полотен измеряют по ГОСТ 9013—59.

4.5. Полотна типа 1 перед испытаниями на стойкость проверяют на остроту зубьев и упругость:

острота зубьев полотен должна обеспечивать сцепляемость с контрольной пластиной твердостью 56 HRC₃.

Упругость полотен испытывают изгибанием полотен в обе стороны вокруг цилиндра диаметром 250 мм. После испытания полотна не должны иметь трещин и остаточных деформаций, выходящих за значения предельных отклонений, указанных в п. 2.10.

4.6. Испытания полотен на работоспособность средний и установленный периоды стойкости следует проводить на ножовочных станках, соответствующих установленным для них нормам точности и жесткости, на образцах из стали марки 45 по ГОСТ 1050—74, твердостью 180...190 HB.

4.7. Испытания полотен следует проводить в режимах, указанных в табл. 4.

(Продолжение см. с. 90)

Шаг зубьев P , мм	Число двойных ходов при длине хода 150 мм	Усилие полотна на разрезаемый образец, H (кгс)	Сечение образца, мм
0,8—1,4	60	60—100 ($\epsilon-1$) [*]	10×10
1,6			20×20
1,8 и выше	110	800(80) ^{**}	80×80 90

* Статическое усилие при расположении разрезаемого образца на середине длины участка испытываемого полотна и кривошипного пальца вверху диска

** При отключенном шатуне и гидравлическом приводе.

Примечание. При обратном ходе усилие на полотно не снимается

4.8. При испытаниях полотен типа 2 в качестве смазочно-охлаждающей жидкости следует применять 5 %-ный (по массе) раствор эмульсола в воде с расходом 6—8 л/мин.

4.9. Испытания полотен на работоспособность следует проводить при десяти резах, при этом время последнего реза не должно превышать, мин:

для полотен типа 1

из быстрорежущей стали:

0,7 — с шагом зубьев 0,8—1,4 мм;

2,0 — с шагом зубьев 1,6 мм;

из инструментальной легированной стали:

0,8 — с шагом зубьев 0,8—1,4 мм;

2,5 — с шагом зубьев 1,6 мм;

3,5 — для полотен типа 2.

Примечание. Для полотен, изготовленных из быстрорежущей стали с содержанием легирующих элементов меньше чем в стали Р6М5, поправочный коэффициент на время десятого реза равен 1,15.

4.10. После испытаний полотен на работоспособность не должно быть изломов; они должны быть пригодными к дальнейшей работе.

4.11. Приемочные значения среднего и установленного периодов стойкости должны быть не менее, мин:

для полотен типа 1

115 и 50 — из быстрорежущей стали;

70 и 28 — из инструментальной легированной стали;

145 и 75 — для типа 2.

Примечание. При увеличении ширины разводки до 1,8; поправочный коэффициент на время 10 реза и критерий затупления равен 1,15; на средний и установленный периоды стойкости — 1,1.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Транспортирование и хранение полотен — по ГОСТ 18088—83.

Приложение. Наименование. Исключить слова: «и разводка»;

пункт 1. Исключить слова: «Геометрические параметры зубьев полотна»; пункт 2 исключить.

(ИУС № 7 1989 г.)