
Изменение № 1 ГОСТ 4047—82 Пилы дисковые сегментные для металла. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22.10.87 № 3977

Дата введения 01.04.88

Наименование стандарта. Заменить слова: «Technical conditions» на «Specifications».

(Продолжение см. с. 110)

(Продолжение изменения к ГОСТ 4047—82)

Вводная часть. Первый абзац дополнить словами: «предназначенные для отрезки заготовок из стали и чугуна на фрезерно-отрезных станках общего и специального назначения»;

второй абзац изложить в новой редакции: «Степень соответствия настоящего стандарта СТ СЭВ 276—76 и СТ СЭВ 427—77 приведена в приложении 1а».

Пункты 1.1 (головка табл. 1), 1.2 (головка табл. 2), 1.3 (головка табл. 3). Исключить скобки и слова: «пред. откл.» (17 раз).

(Продолжение см. с. 111)

Пункт 1.2. Таблица 2. Графа *h*. Для пил $D=1010$ мм заменить значение: 6,5 на 10;

графа d_2 . Заменить значение: 12,5 на 12,0;

графа *n*. Заменить значение: 114 на 144.

Пункт 1.3. Таблица 3. Головка. Заменить предельное отклонение: ± 11 на $\pm 0,11$;

графа R_1 . Заменить значения: 589,5 на 589,0; 755,5 на 755,0; 955,5 на 955,0;

графа h_1 . Заменить значения: 13,5 на 13,0; 19,5 на 19,0; 20,5 на 20,0.

Чертеж 3. Размер *a* дополнить знаком сноски **; чертеж дополнить сноской **: «Размер указан для запасного сегмента».

Пункт 2.2 изложить в новой редакции: «2.2. Сегменты пил должны быть изготовлены из быстрорежущей стали по ГОСТ 19265—73.

Допускается изготовлять сегменты пил из других марок быстрорежущей стали, обеспечивающих стойкость пил в соответствии с требованиями настоящего стандарта».

Пункт 2.4. Первый абзац дополнить словами: «и 70Г» (после слов «или 65Г»);

второй абзац исключить.

Пункт 2.7. Заменить значения: HRC₉ (HRC 62) на 63 HRC₉; HRC₉ 46,4 (HRC 45) на 46 HRC₉; второй абзац. Исключить обозначение: (HRC);

примечание исключить.

Пункт 2.9. Заменить значения: HRC₉ 38,2... 43,5 (HRC 36... 42) на 38... 44 HRC₉; HRC₉ 24,1... 34,8 (HRC 22... 33) на 24... 35 HRC₉.

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.23—2.26: «2.23. Средний и установленный периоды стойкости должны быть не менее указанных в табл. 5а при условиях испытаний, указанных в разд. 4.

Т а б л и ц а 5 а

Диаметр пилы D , мм	Средний период стойкости T , мин	Установленный период стойкости T_y , мин
До 275	350	140
Св. 275 > 350	440	176
> 350 > 410	520	208
> 410 > 510	700	280
> 510 > 630	780	312
> 630	870	348

2.24. Критерием затупления пил является износ по задней поверхности на более 0,8 мм.

2.25. На каждой пиле должны быть четко нанесены:

обозначение пилы;

товарный знак предприятия-изготовителя;

номинальный диаметр;

марка стали сегмента;

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

Допускается изображение государственного Знака качества наносить на этикетке.

На каждом запасном сегменте должны быть четко нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

номинальный диаметр пилы;

марка стали сегмента.

2.26. Транспортная маркировка, маркировка потребительской тары, упаковки — по ГОСТ 18088—83.

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

Раздел 3 изложить в новой редакции:

«3. Приемка

3.1. Приемка — по ГОСТ 23726—79.

3.2. Испытания пил на средний период стойкости проводят раз в три года, на установленный период стойкости раз в год не менее чем на трех пилах.

3.3. Испытаниям следует подвергать пилы одного диаметра из диапазонов: 250—630 мм; 710—2000 мм.

Раздел 4. Заменить слова: «Методы испытаний» на «Методы контроля».

Пункт 4.1. Заменить ссылку: ГОСТ 7594—75 на ГОСТ 25706—83.

Пункт 4.2 после слов «значения шероховатости» дополнить словами: «или на приборах типа ПСС по ГОСТ 9847—79 или на профилометрах по ГОСТ 19300—86. Сравнение осуществляется визуально при помощи лупы увеличения $4\times$ по ГОСТ 25706—83».

Пункт 4.3 дополнить подпунктом — в: «в) при измерении углов — 35 % значений допуска на проверяемый угол».

Пункт 4.4 после слова «торец» дополнить словами: «диаметром не менее d_1 ».

Пункт 4.6 изложить в новой редакции: «4.6. Испытания пил на работоспособность, средний и установленный периоды стойкости должны проводиться на фрезерно-отрезных станках с применением вспомогательного инструмента и оснастки, соответствующих установленным для них нормам точности и жесткости».

Пункт 4.7. Первый абзац изложить в новой редакции: «Пила должна выдерживать испытания на работоспособность без изломов, вмятин и выкрашиваний режущих кромок».

Пункт 4.8 изложить в новой редакции: «4.8. Испытания пил должны проводиться по стали марки 45 по ГОСТ 1050—74 твердостью 187—207 НВ».

Пункт 4.10 после слов «на работоспособность» дополнить словами: «и стойкость».

Пункт 4.11 изложить в новой редакции: «4.11. Испытания пил на работоспособность должны проводиться при трех резах».

Раздел 4 дополнить пунктами — 4.12—4.15: «4.12. Приемочные значения среднего и установленного периодов стойкости должны быть не менее указанных в табл. 7.

Таблица 7

Диаметр пилы D , мм	Приемочные значения периодов стойкости, мин	
	среднего	установленного
До 275	400	160
Св. 275 » 350	500	200
» 350 » 410	600	240
» 410 » 510	800	320
» 510 » 630	900	360
» 630	1000	400

4.13. Допускается проводить испытания пил на средний и установленный периоды стойкости диаметром 630—1430 мм методом моделирования путем наружного продольного течения зубом пилы на токарных станках, удовлетворяющих установленным для них нормам точности и жесткости.

4.14. Моделированные испытания должны проводиться на трех пилах. На каждой пиле должно быть испытано не менее четырех зубьев, равноудаленных по окружности.

4.15. Режимы течения, допустимый износ по задней поверхности зуба и нормы стойкости должны соответствовать указанным в табл. 8.

(Продолжение см. с. 113)

Таблица 8

Обрабатываемый материал	v , м/мин $\pm 10\%$	s , мм/об	t , мм	Допустимый износ h_3 , мм	Норма стойкости при точении, мин	
					T	T_y
Сталь 40X	55	0,15	0,5	0,4	8	4
Сталь 45	70			0,3	12	6

Требования к надежности следует считать подтвержденными, если для каждой из трех испытываемых пил средний фактический износ, рассчитанный по четырем зубьям, не выше указанного в табл. 8».

Раздел 5 изложить в новой редакции:

«5. Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 18088—83».

Раздел 6 исключить.

Приложение 1 дополнить пунктом — 1 (перед чертежом):

«1. Конструктивные элементы и геометрические параметры пил с диаметрами по первому ряду указаны на чертеже и в табл. 1, с диаметрами по второму ряду указаны на чертеже и в табл. 2»;

сноска ** к чертежу. Заменить слова: «2 и 3» на 0,5...3 мм;

таблицу дополнить словами: «Таблица 1».

Таблица 1. Головка. Исключить слова: «(пред. откл. АТ13)» (2 раза); приложение 1 дополнить таблицей — 2:

Размеры, мм

Таблица 2

Диаметр пилы D	Число зубьев z	r_0	r	h	t	Φ_1
275	56	16,25	3,55	6,15	15,41	1°19'
	84	10,25	2,75	4,00	10,28	
	112	7,55	2,25	2,90	7,71	
350	56	20,00	4,00	6,95	19,62	1°14'
	84	11,90	3,10	4,60	13,08	
	112	8,70	2,50	3,20	9,81	
410	72	20,00	4,00	6,95	17,88	1°10'
	108	11,90	3,10	4,60	11,92	
	144	8,70	2,50	3,40	8,94	
510	72	21,05	5,60	8,70	22,24	1°06'
	108	15,00	3,76	5,80	14,83	
	144	11,10	2,90	4,30	11,12	
610	80	23,35	6,00	9,40	23,94	
	120	16,20	3,90	6,20	15,96	
	160	11,90	3,10	4,60	11,97	
710	96	24,00	6,00	9,50	23,23	0°55'
	144	16,00	4,00	6,50	15,48	
	192	12,00	3,00	5,00	11,61	

(Продолжение см. с. 114)

(Продолжение изменения к ГОСТ 4047—82)

Продолжение табл. 2

Диаметр пилы D	Число зубьев z	r_0	r	h	t	Φ_1
1010	120	27,00	6,50	11,00	26,44	0°55'
	180	18,00	4,50	7,00	17,62	
	240	13,00	3,00	5,50	13,12	
1430	144	32,00	8,00	13,00	31,18	
	216	23,00	5,50	9,00	20,79	
	288	21,00	3,00	6,50	15,58	
2000	176	36,50	8,50	14,50	35,68	
	264	18,00	6,50	12,00	23,80	
	352	24,00	3,50	7,00	17,84	

Стандарт дополнить приложением — 1а (перед приложением 1):

ПРИЛОЖЕНИЕ 1а
Справочное

Соответствие требований ГОСТ 4047—82 требованиям СТ СЭВ 276—76

ГОСТ 4047—82		СТ СЭВ 276—76	
Пункт	Содержание требований	Пункт	Содержание требований
1.1	Основные размеры	—	Основные размеры

Соответствие требований ГОСТ 4047—82 требованиям СТ СЭВ 427—77

ГОСТ 4047—82		СТ СЭВ 427—77	
Пункт	Содержание требований	Пункт	Содержание требований
2.2	Материал сегментов пил	1.1	Материал сегментов пил
2.7	Твердость пил	2	Твердость пил
2.10	Параметры шероховатости	3	Параметры шероховатости
2.14	Допуски радиального и торцового биения	4	Допуски радиального и торцового биения
2.12	Зазор между сегментами	5	Допускаемые зазоры при креплении сегментов
2.25	Маркировка	10	Маркировка

Приложение 2 исключить.

(ИУС № 1 1988 г.)