

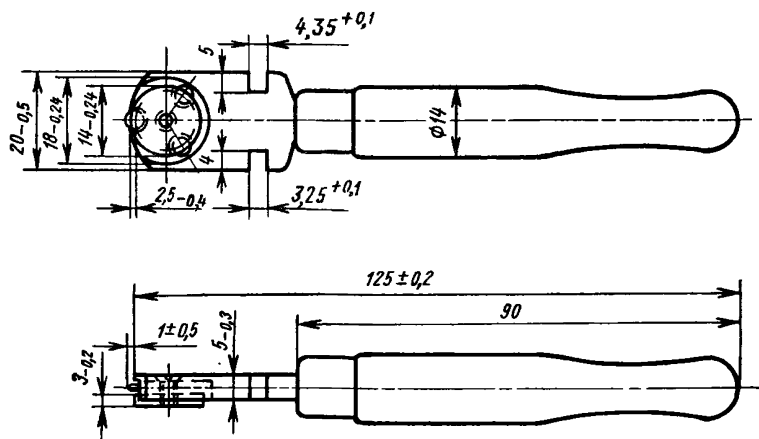
СССР — Всесоюзный комитет стандартов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	<b>ГОСТ</b> <b>4407—48*</b>
	СТЕКЛОРЕЗЫ РОЛИКОВЫЕ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА	
		Группа В56

Настоящий стандарт распространяется на роликовые стеклорезы, предназначенные для резки листового стекла толщиной не менее 1 мм.

### I. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

1. Стеклорезы изготавливаются с тремя режущими роликами из металлокерамического твердого сплава, вмонтированными в латунный барабанчик, подвижно укрепленный при помощи винта на дуралюминиевой державке, снабженной деревянной ручкой.

2. Форма и размеры стеклореза должны соответствовать следующему чертежу:



3. Размеры, по которым не указаны в чертеже допускаемые отклонения, должны соответствовать 7-му классу точности.

Внесен Министерством  
цветной  
металлургии СССР

Утвержден Всесоюзным  
комитетом стандартов  
9/X 1948 г.

Срок введения  
1/1 1949 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Цена 1 коп.

Перепечатка воспрещена

4. Режущие ролики должны иметь диаметр  $6,6 \pm 0,6$  мм. Технические требования на ролик должны соответствовать ГОСТ 4406—67.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 3 1969 г.).

5. Режущая кромка роликов должна быть остро заточена и не должна иметь выкрашиваний и неровностей.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 3 1969 г.).

6. Каждый ролик должен обеспечить без переточки резание протяженностью не менее 300 м.

7. Державка и барабанчик должны быть полированы.

8. Ручка должна быть изготовлена из твердых пород дерева или пластмассы, обеспечивающих достаточную прочность и эстетический внешний вид. Поверхность ручки должна быть гладкой. Деревянная ручка должна быть покрыта лаком.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 3 1969 г.).

## II. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЯ

9. Приемку стеклорезов производит отдел технического контроля предприятия-изготовителя на основании результатов осмотра внешнего вида, проверки размеров и испытания каждого стеклореза на пробное резание стекла.

10. Размеры проверяются при помощи соответствующих измерительных инструментов.

11. Осмотр заточенных роликов производится с помощью лупы 8—12-кратного увеличения.

12. Качество заточки ролика проверяется пробной резкой листового стекла на протяжении 0,5 м.

13. Гарантированная для ролика протяженность резания стекла проверяется на образцах от партии роликов по ГОСТ 4406—67.

## III. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

14. На державку стеклореза ставится марка предприятия-изготовителя стеклореза.

15. Каждый стеклорез вкладывается в картонную коробку вместе с инструкцией относительно пользования им. Картонные коробки упаковываются по 50 шт. Допускается

упаковка стеклорезов в коробочки, на которых наклеены этикетки с текстом инструкции по использованию.

(Измененная редакция—Информ. указатель стандартов» № 3 1969 г.).

16. На каждой коробочке должна быть наклеена этикетка с указанием:

- а) наименования предприятия-изготовителя;
- б) наименования изделия;
- в) гарантированной протяженности резания;
- г) номера настоящего стандарта,

а на каждом пакете — этикетка с указанием:

- а) наименования предприятия-изготовителя;
- б) наименования изделия;
- в) даты выпуска;
- г) количества стеклорезов;
- д) номера настоящего стандарта;
- е) номера контролера ОТК.

---

Замена

ГОСТ 4406—67 введен взамен ГОСТ 4406—48.

---

Сдано в наб. 10/IV 1969 г. Подп. в печ. 25/VI 1969 г. 0,25 п. л. Тир. 6000

---

Издательство стандартов. Москва, К-1, ул. Щусева, 4  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 945