

18210-72



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПИЛЫ КРУГЛЫЕ СЕГМЕНТНЫЕ
для легких сплавов

ГОСТ 18210-72

Издание официальное



Цена 4 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

**РАЗРАБОТАН Научно-исследовательским институтом технологии и
организации производства [НИИАТ]**

Начальник института Лещенко С. М.

Начальник отдела Филатов Г. В.

Руководитель разработки (темы) Барабашева З. В.

Исполнители: Кулаков В. В., Ганников С. Н.

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ

Управлением станкоинструментальной промышленности и межотраслевых производств Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР

Зам. начальника Управления Григорьев В. К.

Ст. инженер Седова Е. М.

Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении [ВНИИНМАШ]

Зам директора Герасимов Н. Н.

И. о. зав. отделом стандартизации и унификации инструментов
Можаев Г. И.

Ст. научный сотрудник Футорян С. Б.

Ст. инженер Матушкина Н. И.

УТВЕРЖДЕН Государственным комитетом стандартов Совета Министров СССР 25 августа 1972 г. [протокол № 119]

Председательствующий на заседании отраслевой научно-технической комиссии Бергман В. П.

Члены комиссии: Баранов Н. Н., Федин В. В., Златкович Л. А., Доляков В. Г., Клинов Г. Н.

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 3 ноября 1972 г. № 2026

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ПИЛЫ КРУГЛЫЕ СЕГМЕНТНЫЕ
ДЛЯ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ**
Circle segment saws for light alloys

**ГОСТ
18210—72**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 3 ноября 1972 г. № 2026 срок действия установлен

с 01.01. 74

до 01.01. 79

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

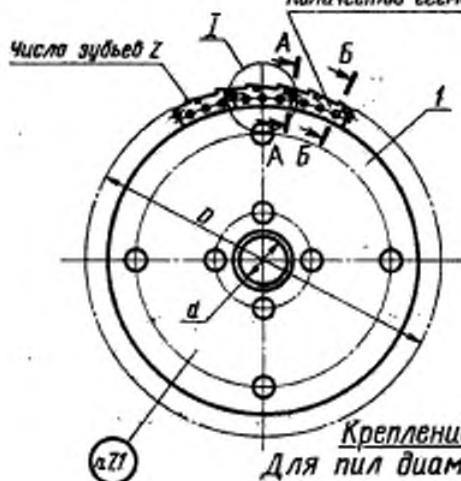
Настоящий стандарт распространяется на пилы круглые сегментные диаметром от 710 до 3000 мм, предназначенные для разрезки заготовок из легких сплавов.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Конструкция и размеры пил должны соответствовать указанным на черт. I и в табл. I.

Профиль
смежных зубьев

Количество сегментов n



A-A

B-B

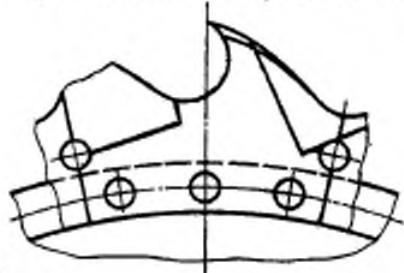
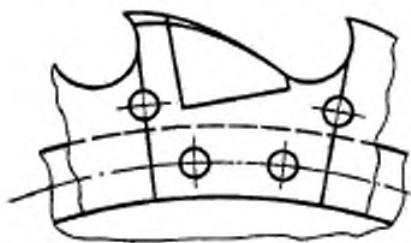
B

B

Крепление сегмента
Для пил диаметром 1430-2500 мм



Для пил диаметром 3000 мм Для пил диаметром 710-1010 мм



Черт. 1

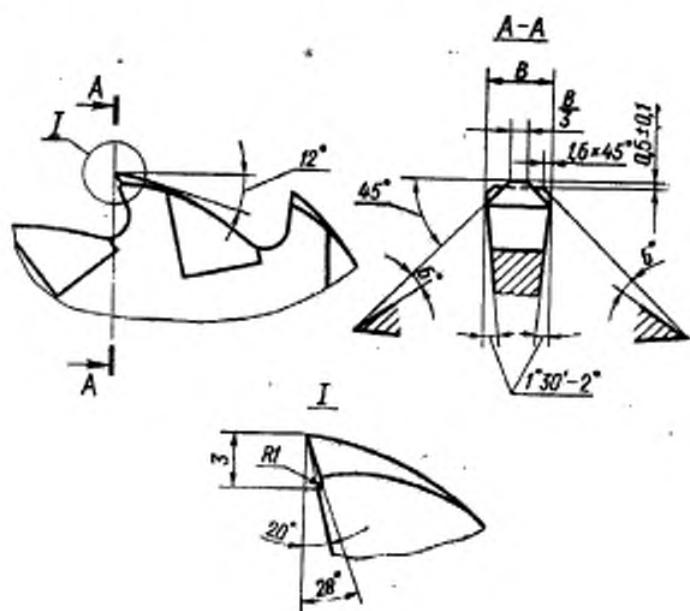
Таблица 1-

Обозначение пильы	<i>D</i>	<i>d</i>	<i>B</i>	Число зубьев	Масса, кг	Размеры в мм		Лег. 1	Лег. 2	Лег. 3	
						Лицк	Конк.				
Обозначение детали											
2257-0051	710	80	6,5	48	15,5	710 ГОСТ 4047—52		2257-0051/002	24	5×16—00	96
2257-0052	1010	120	8,0	60	31,7	1010 ГОСТ 4047—52		2257-0052/002	30	6×18—00	120
2257-0053	1430	150	10,5	72	114,6	1430 ГОСТ 4047—52	1	2257-0053/002	36	6×22—00	180
2257-0054	2000		14,5	88	296,8	2000 ГОСТ 4047—52		2257-0054/002	44	*	220
2257-0055	2500		240	18,0	110	580,4	2257-0055/001	2257-0055/002	55	8×26—00	275
2257-0056	3000			27,0	132	1163,0	2257-0056/001	2257-0056/002	132	10×32—00	396

Пример условного обозначения круглой сегментной пилы диаметром $D_{\text{ди}}=2000$ мм:

Пила 2257-0054 ГОСТ 18210—72

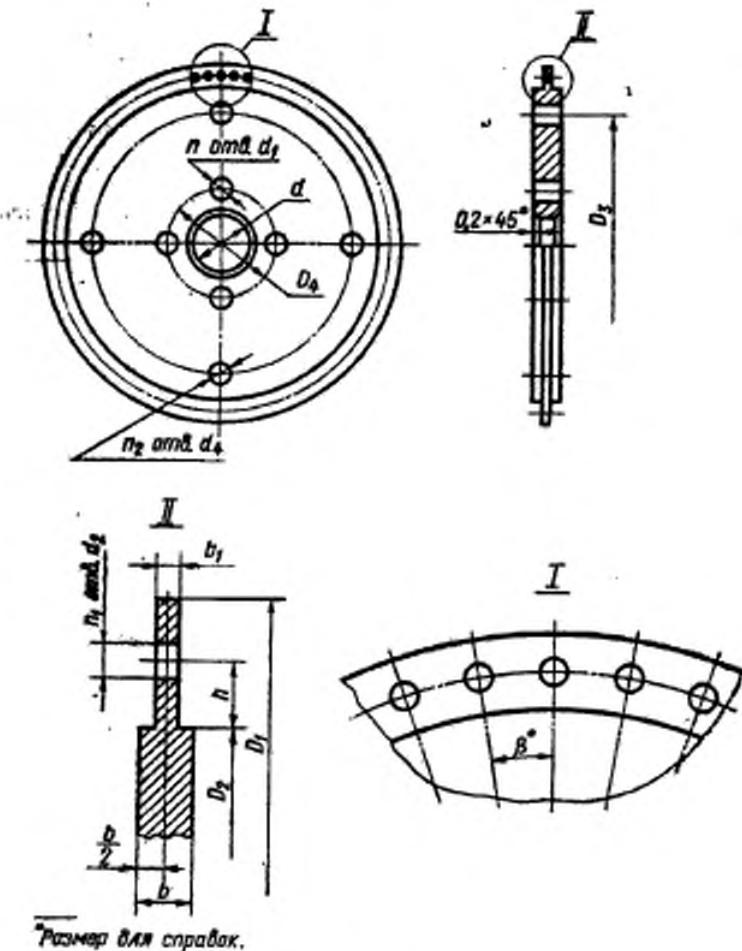
1.2. Форма и геометрия зуба пилы должны соответствовать указанным на черт. 2.



Черт. 2

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ДИСКОВ (деталь 1)

2.1. Конструкция и размеры дисков должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 2.



Черт. 3

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение дисков	Диаметр пятым D	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	d	d ₁	Число отверстий n
2257-0055/001	2500	2400	2350	1900	320		37	
2257-0056/001	3000	2852	2800	2450	520	240	64	8

Продолжение

Размеры в мм

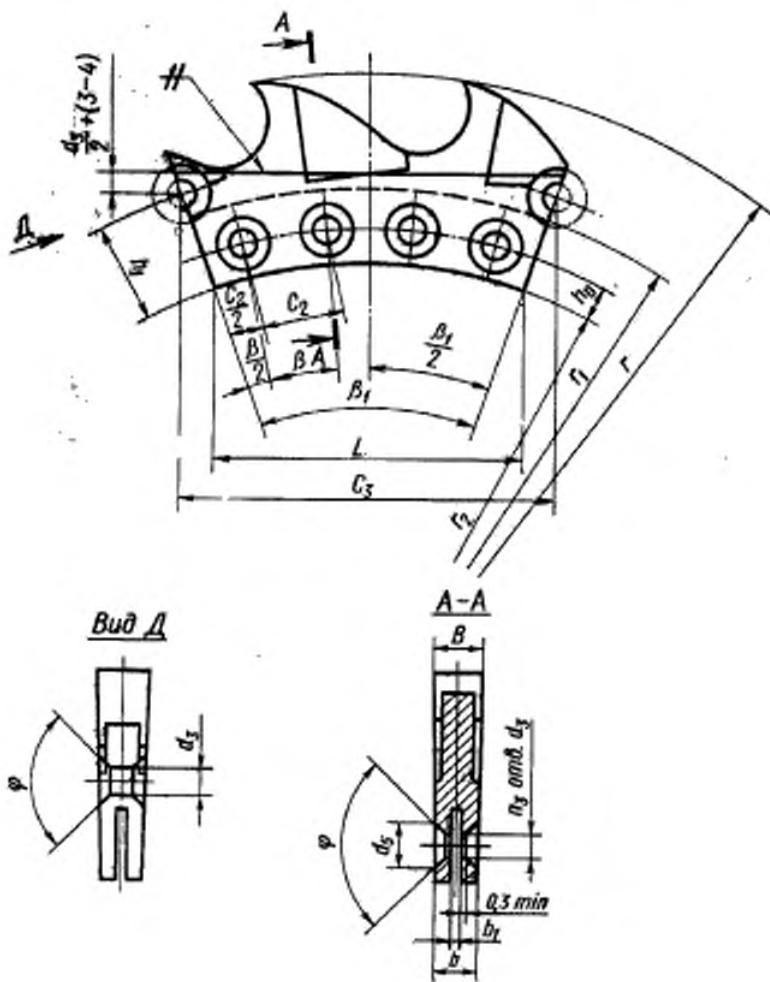
Обозначение дисков	d ₂	Число отверстий n ₁	d ₃	Число отверстий n ₂	d	d ₁	h	β
2257-0055/001	8,4	220			14,5	7,0	12,5	1°38'01"
2257-0056/001	10,5	264	35	8	20,5	9,0	13,2	1°21'49"

Пример условного обозначения диска диаметром D = 2500 мм:

Диск 2257-0055/001 ГОСТ 18210—72

3. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ СЕГМЕНТОВ (деталь 2)

3.1. Основные размеры сегмента должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 3.



Черт. 4

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение сегментов	Диаметр пилы D	r	r ₁	r ₂	h ₀	h ₁	L	B	b	b ₁
2257-0051/002	710	355	325	310	7,6	20,0	80,926	6,5	4,7	2,0
2257-0052/002	1010	505	474	455		25,0	95,122	8,0	6,0	2,5
2257-0053/002	1430	715	670	650	10,1	26,5	113,303	10,5	8,0	3,6
2257-0054/002	2000	1000	955	935			133,402	14,5	12,0	6,0
2257-0055/002	2500	1250	1200	1175	12,5	32,0	131,245	18,0	14,5	7,0
2257-0056/002	3000	1500	1436	1400	13,3	35,5	66,638	27,0	20,5	9,0

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение сегментов	d ₃	Число отверстий n ₃	d ₄	?	C ₃ -	C ₄	β	β ₁
2257-0051/002	5,3	3	8,8		27,707	86,147	5°	15°
2257-0052/002			9,8		32,464	100,347	4°	12°
2257-0053/002	6,3			90°	28,800	117,922	2°30'	10°
2257-0054/002		4	13,9		33,740	137,183	2°02'45"	8°10'55"
2257-0055/002	8,4				33,960	138,738	1°38'01"	6°31'06"
2257-0056/002	10,5	2	17,0	75°	33,630	68,327	1°21'49"	2°43'38"

Пример условного обозначения сегмента для пилы диаметром D=2000 мм:

Сегмент 2257-0054/002 ГОСТ 18210—72

3.2. По заказу потребителя допускается изготавливать запасные сегменты.

3.3. Конструктивные размеры сегментов указаны в рекомендуемом приложении.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1. Пилы должны быть статически отбалансированы, момент неуравновешенности не должен превышать указанного в табл. 4.

Таблица 4

Диаметр пилы, мм <i>D</i> , мм	Масса, кг	Момент неуравновешенности, кг·см	Диаметр пилы, мм <i>D</i> , мм	Масса, кг	Момент неуравновешенности, кг·см
710	15,5	0,05	2000	296,8	2,1
1010	31,7	0,14	2500	580,4	5,2
1430	114,6	0,70	3000	1163,0	10,5

Момент неуравновешенности определен из расчета обеспечения скорости резания $v = 1200$ м/мин.

4.2. Сегменты для пил диаметром 710—2000 мм должны быть изготовлены цельными, для пил диаметром 2500 и 3000 мм — сварными.

4.3. Остальные технические требования — по ГОСТ 4047—52.

5. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

5.1. Для выявления дефектов (термообработки, заточки), не поддающихся контролю визуальным осмотром, пилы должны быть испытаны в работе на отрезных станках, соответствующих установленным для них нормам точности. Испытание пил в работе должно производиться на заготовках алюминиевого сплава Al9 по ГОСТ 2685—63 или Д16 по ГОСТ 4784—65.

В качестве смазывающе-охлаждающей жидкости должен применяться раствор эмульсола в воде с расходом не ниже 30 л/мин.

5.2. Остальные правила приемки для пил — по технической документации на пилы круглые для металлов, утвержденной в установленном порядке.

6. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

6.1. Режимы испытания пил 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
1010	0,02—0,04	380	110—140
1430	0,04—0,06	250	140—170
2000	0,04—0,06	190	170—200
2500	0,06—0,08	150	200—230
3000	0,06—0,08	130	230—280

6.2. Суммарный диаметр отрезаемых заготовок должен быть не менее 500 мм.

6.3. Методы испытаний пил, не указанные в настоящем стандарте, — по ГОСТ 4047—52.

7. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1. Маркировка и хранение пил — по ГОСТ 4047—52.

7.2. Упаковка и транспортирование пил — по ГОСТ 18088—72.

8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие всех выпускаемых пил требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий применения (эксплуатации) и хранения.

8.2. Гарантийная стойкость должна соответствовать указанному в табл. 6 при режиме резания, приведенном в табл. 5.

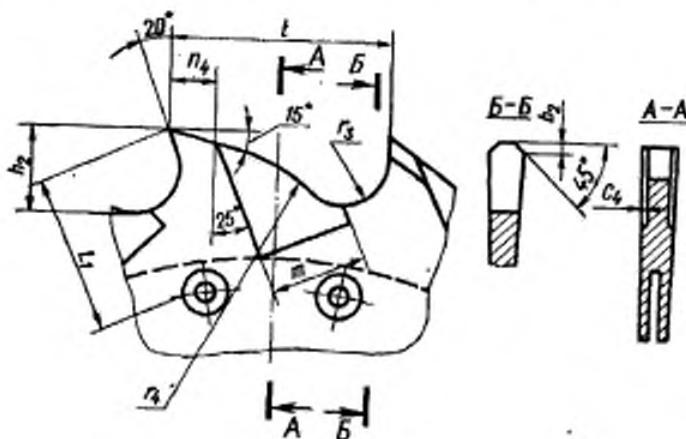
Таблица 6

Диаметр пилы <i>D</i> , мм	Стойкость, мин
710-1010	240
1430-2000	320
2500-3000	480

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 18210—72
Рекомендуемое

КОНСТРУКТИВНЫЕ РАЗМЕРЫ СЕГМЕНТОВ

Конструктивные размеры сегментов указаны на чертеже и в таблице.



Размеры в мм

Диаметр пилы D	t	r_3	r_4	h_2	m	n_4	C_4	L_1	b_2
710	46,43	8,0	46	17,0		5	0,5	35	1,6
1010	52,85	9,0	50	18,5	32	6			2,2
1430	65,41	11,5	61	21,0	32	8	1,0	45	2,5
2000	71,34		72	24,0	40			50	3,8
2500	74,06	14,0	83	26,0	40	10	1,5	55	4,8
3000	71,00	17,0	95	28,0	40			70	8,0

Изменение № 1 ГОСТ 18210—72 Пилы круглые сегментные для легких сплавов
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15.11.78
№ 2975 срок введения установлен

с 01.04.79

Пункт 1.1. Таблица 1. Графу «Заклепка по ГОСТ 10300—68» изложить в новой редакции:

Обозначение пилы	Заклепка
2257-0051	4,7×16,5 ГОСТ 4047—52
2257-0052	5,7×19,0 ГОСТ 4047—52
2257-0053	6,6×24,0 ГОСТ 4047—52
2257-0054	6,6×28,0 ГОСТ 4047—52
2257-0055	8,0×32,0 ГОСТ 10300—68
2257-0056	10,0×42,0 ГОСТ 10300—68

Пункт 1.2. Чертеж 2. Заменить размер: 1°30' — 2° на 1° — 1°30'.

Пункт 3.1. Таблица 3. Графу d_8 изложить в новой редакции:

Обозначение сегментов	d_8
2257-0051/002	5,0
2257-0052/002	6,0
2257-0053/002	7,0
2257-0054/002	8,4
2257-0055/002	10,5
2257-0056/002	

Раздел 4 дополнить новым пунктом — 4.2а:

«4.2а. Твердость рабочей части сегментов должна проверяться для пил диаметром:

(Продолжение см стр. 88)

710—1010 мм на расстоянии 15 мм от вершины зуба;
 1430—2000 мм > > 20 мм > > ;
 2500—3000 мм > > 25 мм > > ;
 в нерабочей части на расстоянии 2 мм выше паза.

Раздел 5 изложить в новой редакции:

«5. Правила приемки

5.1 Для контроля соответствия изготовленных пил требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемочный контроль и периодические испытания (определение терминов — по ГОСТ 16504—74).

5.2. Приемочный контроль должен проводиться при следующем объеме выборок:

на соответствие требованиям п. 4.2 настоящего стандарта, а также к шероховатости, пропуску на шлифовку по профилю, предельным отклонениям, стыковым зазорам между сегментами, разности в толщине щечек, несимметричности гребня диска, радиальному и торцовому биению пилы, методам изготовления сегментов и материалу изготовления заклепок к пилам, твердости диска и рабочей части сегментов — по ГОСТ 4047—52 — 2% пил от партии до 500 шт., но не менее 5 шт., 1% от партии выше 500 шт., но не более 20 шт.;

на соответствие требованиям к качеству поверхности режущей части и других поверхностей, а также к качеству крепления сегментов — 100% пил;

на работоспособность — 2% пил от партии, но не менее 3 шт.

Партия должна состоять из пил одного типоразмера, изготовленных из стали одной марки, одновременно предъявленных к приемке.

5.3. Периодические испытания по ГОСТ 15.001—73 должны проводиться не реже двух раз в год не менее чем на 5 пилах в каждом из диапазонов диаметров 710—1010, 1430—2000, 2500—3000.

5.4. При периодических испытаниях пилы должны подвергаться контролю на соответствие требованиям пп. 4.1—4.2а, 8.2 настоящего стандарта и разд. II по ГОСТ 4047—52, за исключением указания о месте проверки твердости рабочей части сегментов.

5.5. При неудовлетворительных результатах приемочных испытаний хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания на удвоенном количестве пил из той же партии. Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

5.6. Допускается проводить испытания на работоспособность и стойкость сегментов пил у потребителя».

Раздел 6 дополнить новым пунктом — 6.1а (перед п. 6.1):

«6.1а. Для выявления дефектов (термообработки, заточки) не поддающихся контролю визуальным осмотром, пилы должны быть испытаны в работе на от-

(Продолжение см. стр. 89)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18210—72)

резных станках, соответствующих установленным для них нормам точности. Испытание либо в работе должно проводиться на заготовках из алюминиевого сплава марки А19 по ГОСТ 2685—75 или Д16 по ГОСТ 4784—74.

В качестве смазывающе-охлаждающей жидкости должен применяться 5%-ный по массе раствор эмульсона по ГОСТ 1975—76 в воде с расходом не менее 30 л/мин».

(Продолжение см. стр. 90)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18210—72)

ПРИЛОЖЕНИЕ. Таблица. Графа *f*. Заменить размеры: 66,41 на 62,38; 71,34 на 71,38; 74,06 на 71,38; 71,00 на 71,40;
графа *m*. Заменить размеры: 32 на 25; 40 на 30 (для пилы диаметром
D = 2000 мм);
графа *n*. Заменить размеры: 5 и 6 на 7; 6 и 10 на 15.

(ИУС № 1 1979 г.)

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

Нанесение 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)

Таблица 1

Обозначение пил	D ₁₆	d ₁₈	B _{max}	Число зубьев n ₂	Размеры в мм		Дет. 1	Дет. 2	Дет. 3
					Обозначение анока	Кол-чество			
2257—0051	710	80	6,5	48	710° ГОСТ 4047—82		2257—0051/002	24	2257—0162/003 ГОСТ 4047—82
2257—0301	800		7,0		800° ГОСТ 4047—82		2257—0301/002		2257—0163/003 ГОСТ 4047—82
2257—0302	1000	100	8,0		1000° ГОСТ 4047—82		2257—0302/002		2257—0164/003 ГОСТ 4047—82
2257—0052	1010	120		60	1010° ГОСТ 4047—82		2257—0052/002	30	2257—0165/003 ГОСТ 4047—82
2257—0303	1250	100	9,0		1250° ГОСТ 4047—82		2257—0303/002		2257—0166/003 ГОСТ 4047—82
2257—0053	1430	150	10,5		1430° ГОСТ 4047—82		2257—0053/002	36	2257—0167/003 ГОСТ 4047—82
2257—0304	1600	120	12,5	72	1600° ГОСТ 4047—82		2257—0304/002		2257—0169/003 ГОСТ 4047—82
2257—0054	2000		14,5	88	2000° ГОСТ 4047—82		2257—0054/002	44	2257—0170/003 ГОСТ 4047—82
2257—0055	2500	240	18,0		2500° ГОСТ 4047—82		2257—0055/002	55	8,0×32,00 ГОСТ 10300—80
2257—0056	3000			27,0	3000° ГОСТ 4047—82		2257—0056/002	132	10,0×42,00 ГОСТ 10300—80

(Продолжение см. стр. 108)

Таблица 3

Обозначение сериала	<i>D</i>	<i>r</i>	<i>r₁</i>	<i>r₂</i>	<i>a₁</i>	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>b</i>	<i>b₁</i>	<i>a₂</i>	<i>c₁</i>	<i>c₂</i>	<i>c₃</i>	<i>φ</i>	<i>β</i>	<i>β₁</i>	Размеры в мм		
																	<i>h₁</i>	<i>h₂</i>	<i>h₃</i>
2257—0051/002	710	355,5	325,0	310	7,620,0	80,9	6,5	4,7	2,0	5,0	27,707	86,147						5700'00"	16300'00"
2257—0301/002	800	400,5	363,5	350	91,4	7,0	5,0	2,2	3	31,109	96,331								
2257—0302/002	1000	500,5	463,5	450	6,619,0	94,1					31,870	98,049						4700'00"	12300'00"
2257—0052/002	1010	505,5	474,0	455		95,1	8,0	6,0	2,5	6,0	32,464	100,347							
2257—0303/002	1250	625,5	589,5	570	10,1	99,4	9,0	7,0	3,0		25,310	108,720	90°						
2257—0053/002	1430	715,5	670,0	650		113,3	10,5	8,0	3,6		28,800	117,922						230'00"	10300'00"
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					2702'45"	810'55"
2257—0055/002	2500	1250,5	1200,0	1175	12,532,0	131,2	18,0	14,5	7,0	8,4		33,900	138,738					1389'01"	6°31'30"
2257—0056/002	3000	1500,5	1425,0	1400	13,340,0	66,6	27,0	20,5	9,0	10,5	2	33,630	68,327	75°				1°21'49"	2°43'38"

(Продолжение см. стр. 109)

Пункт 4.1. Таблицу 4 изложить в новой редакции:

Таблица 4

Диаметр пилы <i>D</i> , мм	Масса, кг	Момент изуравнове- шенностии, кг·см	Диаметр пилы <i>D</i> , мм	Масса, кг	Момент изуравнове- шенностии, 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	61,9	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—76.

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 эмульсона 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		540	80—110
800	0,02—0,04		
1000		380	110—140
1010			
1250			
1430	0,04—0,06	250	140—170
1600		190	170—200
2000		150	200—230
2500	0,06—0,08	130	230—260

(Продолжение см. стр. 110)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18210—72)

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

6.5. Остальные методы испытаний и контроля — по ГОСТ 4047—82*.

Пункт 7.2. Заменить ссылку: ГОСТ 18088—72 на ГОСТ 18088—83; дополнить абзацами: «Срок действия консервации — один год. Для экспорта — в соответствии с требованиями заказчика-наряда внешнеторговой организации».

Приложение. Таблицу изложить в новой редакции:

Размеры в мм

Диаметр пилы <i>D</i>	<i>t</i>	<i>r₃</i>	<i>r₄</i>	<i>b₂</i>	<i>m</i>	<i>R₄</i>	<i>C₄</i>	<i>L₁</i>	<i>b₃</i>
710	46,43	8,0	46	17,0					1,6
800	52,32							35	1,9
1000	52,34	9,0	50	18,5		7	0,5		2,2
1010	52,85				25				
1250	65,43							38	2,3
1430	62,38	11,5	61	21,0					2,5
1600	69,79	12,5		22,0			1,0	45	3,0
2000	71,38	14,0	72	24,0				50	3,8
2500	71,52		83	26,0		15		55	4,8
3000	71,00	17,0	95	28,0	30		1,5	70	8,0

(ИУС № 7 1984 г.)

Изменение № 3 ГОСТ 18210—72 Пилы круглые сегментные для легких сплавов.
Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета
СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 22.01.90 № 59

Дата введения 01.09.90

Наименование стандарта. Заменить слова: «круглые» на «дисковые»,
«circle» на «disk».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 39 2200.

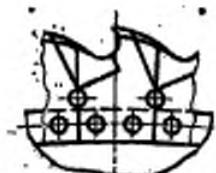
Пункт 1.1. Чертеж 1. Выносной элемент I изложить в новой редакции

Крепление сегмента
для пил диаметром 1250—2500 мм



Для пил диаметром
3000 мм

Для пил диаметром 630
—1010 мм



перед словами «Черт. 1» дополнить подрисунковой подписью:
«1 — диск; 2 — сегмент; 3 — заклепка».
Таблицу I изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 102)

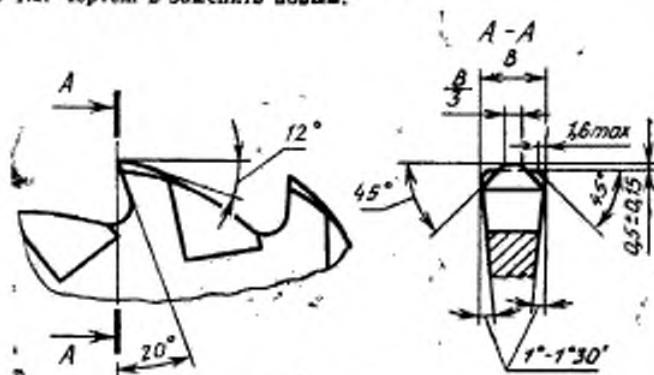
(Приложение к ГОСТ 18210-72)

Таблица 1

Обозначение пластины	Ряд 1 Ряд 2	$d_{\text{пл}}/\text{мм}$	$H/\text{мм}$	$E/\text{мм}$	Обозначение листка	Колич-	Обозначение арматуры	Обозначение заклепки	Дет. 2	
									Дет. 1	Дет. 3
2257-0305	—	630	—	6,5	40	2257-0161/001 ГОСТ 4047-82	2257-0161/002 ГОСТ 4047-82	2257-0161/003 ГОСТ 4047-82	20	80
2257-0301	—	—	710	80	48	2257-0162/001 ГОСТ 4047-82	2257-0051/002 ГОСТ 4047-82	2257-0162/003 ГОСТ 4047-82	24	96
2257-0302	—	800	—	—	7,0	2257-0163/001 ГОСТ 4047-82	2257-0301/002 ГОСТ 4047-82	2257-0163/003 ГОСТ 4047-82	—	—
2257-0303	—	1000	—	—	100	2257-0164/001 ГОСТ 4047-82	2257-0302/002 ГОСТ 4047-82	2257-0164/003 ГОСТ 4047-82	30	120
2257-0304	—	1250	—	—	120	2257-0165/001 ГОСТ 4047-82	2257-0052/002 ГОСТ 4047-82	2257-0166/003 ГОСТ 4047-82	—	150
2257-0305	—	1430	—	—	150	2257-0167/001 ГОСТ 4047-82	2257-0053/002 ГОСТ 4047-82	2257-0167/003 ГОСТ 4047-82	36	180
2257-0306	—	1600	—	—	172	2257-0168/001 ГОСТ 4047-82	2257-0054/002 ГОСТ 4047-82	2257-0168/003 ГОСТ 4047-82	—	220
2257-0307	—	2000	—	—	12,5	2257-0169/001 ГОСТ 4047-82	2257-0055/002 ГОСТ 4047-82	2257-0169/003 ГОСТ 4047-82	44	275
2257-0308	—	2500	—	—	120	2257-0170/001 ГОСТ 4047-82	2257-0056/002 ГОСТ 4047-82	2257-0170/003 ГОСТ 4047-82	55	396
2257-0309	—	3000	—	—	14,5	2257-0171/001 ГОСТ 4047-82	2257-0057/002 ГОСТ 4047-82	2257-0171/003 ГОСТ 4047-82	—	—
2257-0310	—	27,0	132	—	2257-0056/001	2257-0056/002 ГОСТ 10300-80	2257-0056/002 ГОСТ 10300-80	8,0×32,00 ГОСТ 10300-80	132	10,0×42,00 ГОСТ 10300-80

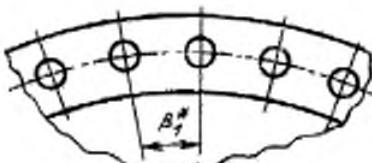
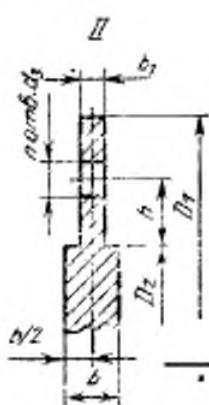
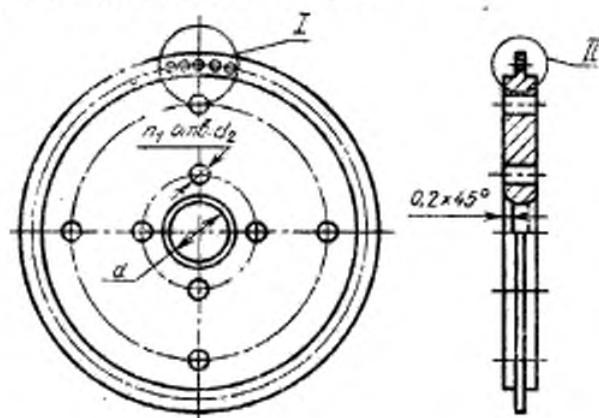
(Продолжение см. с. 103)

Примечание. Пилы 1-го ряда предпочтительны.
Пункт 1.2. Чертеж 2 заменить новым:



Черт. 2

Пункт 2.1. Чертеж 3 заменить новым:



* Размеры для справок.

Черт. 3

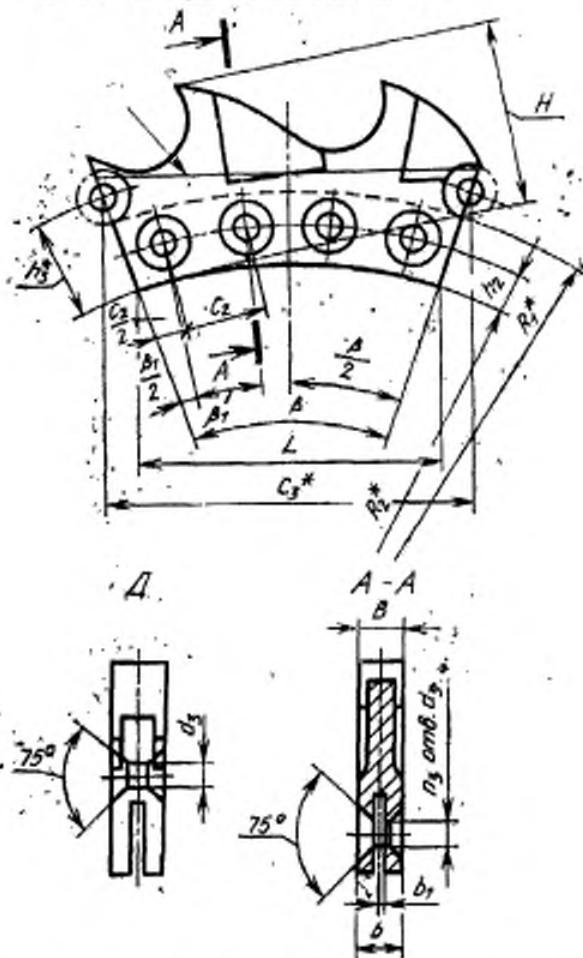
Таблицу 2 изложить в новой редакции:

Обозначение дисков	Диаметр пилы D	мм						Таблица 2					
		D_1	D_2	d_1	d	d_2	Число отверстий p_1	d_3	Число отверстий p	b	b_1	a	β_1
2257—0055/001	2500	2400	2350	320		240	37	8	8,4	220	14,5	7,0	12,5
2257—0056/001	3000	2852	2800	520		64		10,5	264	20,5	9,0	13,2	1°38'01"

Пример условного обозначения диска диаметром $D=2500$ мм:

Диск 2257—0055/001 ГОСТ 18210—72

Пункт 3.1. Чертеж 4 заменить новым:



* размеры для справок.
Черт. 4

Таблицу 3 изложить в новой редакции

(Продолжение см. с. 105)

Обозначение сегмента	*D*		*H*	*R₁*	*R₂*	*h₁*	*h₂*	*L*	*B*	*b₁*	*b₂*	*d₁*	*d₂*	*c₁*	*c₂*	*C₁*	*C₂*	*C₃*	*C₄*	*C₅*	*C₆*	*C₇*	*C₈*	*C₉*	*C₁₀*	*C₁₁*	*C₁₂*	*C₁₃*	*C₁₄*	*C₁₅*	*C₁₆*	*C₁₇*	*C₁₈*	*C₁₉*	*C₂₀*	*C₂₁*	*C₂₂*	*C₂₃*	*C₂₄*	*C₂₅*	*C₂₆*	*C₂₇*	*C₂₈*	*C₂₉*	*C₃₀*	*C₃₁*	*C₃₂*	*C₃₃*	*C₃₄*	*C₃₅*	*C₃₆*	*C₃₇*	*C₃₈*	*C₃₉*	*C₄₀*	*C₄₁*	*C₄₂*	*C₄₃*	*C₄₄*	*C₄₅*	*C₄₆*	*C₄₇*	*C₄₈*	*C₄₉*	*C₅₀*	*C₅₁*	*C₅₂*	*C₅₃*	*C₅₄*	*C₅₅*	*C₅₆*	*C₅₇*	*C₅₈*	*C₅₉*	*C₆₀*	*C₆₁*	*C₆₂*	*C₆₃*	*C₆₄*	*C₆₅*	*C₆₆*	*C₆₇*	*C₆₈*	*C₆₉*	*C₇₀*	*C₇₁*	*C₇₂*	*C₇₃*	*C₇₄*	*C₇₅*	*C₇₆*	*C₇₇*	*C₇₈*	*C₇₉*	*C₈₀*	*C₈₁*	*C₈₂*	*C₈₃*	*C₈₄*	*C₈₅*	*C₈₆*	*C₈₇*	*C₈₈*	*C₈₉*	*C₉₀*	*C₉₁*	*C₉₂*	*C₉₃*	*C₉₄*	*C₉₅*	*C₉₆*	*C₉₇*	*C₉₈*	*C₉₉*	*C₁₀₀*	*C₁₀₁*	*C₁₀₂*	*C₁₀₃*	*C₁₀₄*	*C₁₀₅*	*C₁₀₆*	*C₁₀₇*	*C₁₀₈*	*C₁₀₉*	*C₁₁₀*	*C₁₁₁*	*C₁₁₂*	*C₁₁₃*	*C₁₁₄*	*C₁₁₅*	*C₁₁₆*	*C₁₁₇*	*C₁₁₈*	*C₁₁₉*	*C₁₂₀*	*C₁₂₁*	*C₁₂₂*	*C₁₂₃*	*C₁₂₄*	*C₁₂₅*	*C₁₂₆*	*C₁₂₇*	*C₁₂₈*	*C₁₂₉*	*C₁₃₀*	*C₁₃₁*	*C₁₃₂*	*C₁₃₃*	*C₁₃₄*	*C₁₃₅*	*C₁₃₆*	*C₁₃₇*	*C₁₃₈*	*C₁₃₉*	*C₁₄₀*	*C₁₄₁*	*C₁₄₂*	*C₁₄₃*	*C₁₄₄*	*C₁₄₅*	*C₁₄₆*	*C₁₄₇*	*C₁₄₈*	*C₁₄₉*	*C₁₅₀*	*C₁₅₁*	*C₁₅₂*	*C₁₅₃*	*C₁₅₄*	*C₁₅₅*	*C₁₅₆*	*C₁₅₇*	*C₁₅₈*	*C₁₅₉*	*C₁₆₀*	*C₁₆₁*	*C₁₆₂*	*C₁₆₃*	*C₁₆₄*	*C₁₆₅*	*C₁₆₆*	*C₁₆₇*	*C₁₆₈*	*C₁₆₉*	*C₁₇₀*	*C₁₇₁*	*C₁₇₂*	*C₁₇₃*	*C₁₇₄*	*C₁₇₅*	*C₁₇₆*	*C₁₇₇*	*C₁₇₈*	*C₁₇₉*	*C₁₈₀*	*C₁₈₁*	*C₁₈₂*	*C₁₈₃*	*C₁₈₄*	*C₁₈₅*	*C₁₈₆*	*C₁₈₇*	*C₁₈₈*	*C₁₈₉*	*C₁₉₀*	*C₁₉₁*	*C₁₉₂*	*C₁₉₃*	*C₁₉₄*	*C₁₉₅*	*C₁₉₆*	*C₁₉₇*	*C₁₉₈*	*C₁₉₉*	*C₂₀₀*	*C₂₀₁*	*C₂₀₂*	*C₂₀₃*	*C₂₀₄*	*C₂₀₅*	*C₂₀₆*	*C₂₀₇*	*C₂₀₈*	*C₂₀₉*	*C₂₁₀*	*C₂₁₁*	*C₂₁₂*	*C₂₁₃*	*C₂₁₄*	*C₂₁₅*	*C₂₁₆*	*C₂₁₇*	*C₂₁₈*	*C₂₁₉*	*C₂₂₀*	*C₂₂₁*	*C₂₂₂*	*C₂₂₃*	*C₂₂₄*	*C₂₂₅*	*C₂₂₆*	*C₂₂₇*	*C₂₂₈*	*C₂₂₉*	*C₂₃₀*	*C₂₃₁*	*C₂₃₂*	*C₂₃₃*	*C₂₃₄*	*C₂₃₅*	*C₂₃₆*	*C₂₃₇*	*C₂₃₈*	*C₂₃₉*	*C₂₄₀*	*C₂₄₁*	*C₂₄₂*	*C₂₄₃*	*C₂₄₄*	*C₂₄₅*	*C₂₄₆*	*C₂₄₇*	*C₂₄₈*	*C₂₄₉*	*C₂₅₀*	*C₂₅₁*	*C₂₅₂*	*C₂₅₃*	*C₂₅₄*	*C₂₅₅*	*C₂₅₆*	*C₂₅₇*	*C₂₅₈*	*C₂₅₉*	*C₂₆₀*	*C₂₆₁*	*C₂₆₂*	*C₂₆₃*	*C₂₆₄*	*C₂₆₅*	*C₂₆₆*	*C₂₆₇*	*C₂₆₈*	*C₂₆₉*	*C₂₇₀*	*C₂₇₁*	*C₂₇₂*	*C₂₇₃*	*C₂₇₄*	*C₂₇₅*	*C₂₇₆*	*C₂₇₇*	*C₂₇₈*	*C₂₇₉*	*C₂₈₀*	*C₂₈₁*	*C₂₈₂*	*C₂₈₃*	*C₂₈₄*	*C₂₈₅*	*C₂₈₆*	*C₂₈₇*	*C₂₈₈*	*C₂₈₉*	*C₂₉₀*	*C₂₉₁*	*C₂₉₂*	*C₂₉₃*	*C₂₉₄*	*C₂₉₅*	*C₂₉₆*	*C₂₉₇*	*C₂₉₈*	*C₂₉₉*	*C₃₀₀*	*C₃₀₁*	*C₃₀₂*	*C₃₀₃*	*C₃₀₄*	*C₃₀₅*	*C₃₀₆*	*C₃₀₇*	*C₃₀₈*	*C₃₀₉*	*C₃₁₀*	*C₃₁₁*	*C₃₁₂*	*C₃₁₃*	*C₃₁₄*	*C₃₁₅*	*C₃₁₆*	*C₃₁₇*	*C₃₁₈*	*C₃₁₉*	*C₃₂₀*	*C₃₂₁*	*C₃₂₂*	*C₃₂₃*	*C₃₂₄*	*C₃₂₅*	*C₃₂₆*	*C₃₂₇*	*C₃₂₈*	*C₃₂₉*	*C₃₃₀*	*C₃₃₁*	*C₃₃₂*	*C₃₃₃*	*C₃₃₄*	*C₃₃₅*	*C₃₃₆*	*C₃₃₇*	*C₃₃₈*	*C₃₃₉*	*C₃₄₀*	*C₃₄₁*	*C₃₄₂*	*C₃₄₃*	*C₃₄₄*	*C₃₄₅*	*C₃₄₆*	*C₃₄₇*	*C₃₄₈*	*C₃₄₉*	*C₃₅₀*	*C₃₅₁*	*C₃₅₂*	*C₃₅₃*	*C₃₅₄*	*C₃₅₅*	*C₃₅₆*	*C₃₅₇*	*C₃₅₈*	*C₃₅₉*	*C₃₆₀*	*C₃₆₁*	*C₃₆₂*	*C₃₆₃*	*C₃₆₄*	*C₃₆₅*	*C₃₆₆*	*C₃₆₇*	*C₃₆₈*	*C₃₆₉*	*C₃₇₀*	*C₃₇₁*	*C₃₇₂*	*C₃₇₃*	*C₃₇₄*	*C₃₇₅*	*C₃₇₆*	*C₃₇₇*	*C₃₇₈*	*C₃₇₉*	*C₃₈₀*	*C₃₈₁*	*C₃₈₂*	*C₃₈₃*	*C₃₈₄*	*C₃₈₅*	*C₃₈₆*	*C₃₈₇*	*C₃₈₈*	*C₃₈₉*	*C₃₉₀*	*C₃₉₁*	*C₃₉₂*	*C₃₉₃*	*C₃₉₄*	*C₃₉₅*	*C₃₉₆*	*C₃₉₇*	*C₃₉₈*	*C₃₉₉*	*C₄₀₀*	*C₄₀₁*	*C₄₀₂*	*C₄₀₃*	*C₄₀₄*	*C₄₀₅*	*C₄₀₆*	*C₄₀₇*	*C₄₀₈*	*C₄₀₉*	*C₄₁₀*	*C₄₁₁*	*C₄₁₂*	*C₄₁₃*	*C₄₁₄*	*C₄₁₅*	*C₄₁₆*	*C₄₁₇*	*C₄₁₈*	*C₄₁₉*	*C₄₂₀*	*C₄₂₁*	*C₄₂₂*	*C₄₂₃*	*C₄₂₄*	*C₄₂₅*	*C₄₂₆*	*C₄₂₇*	*C₄₂₈*	*C₄₂₉*	*C₄₃₀*	*C₄₃₁*	*C₄₃₂*	*C₄₃₃*	*C₄₃₄*	*C₄₃₅*	*C₄₃₆*	*C₄₃₇*	*C₄₃₈*	*C₄₃₉*	*C₄₄₀*	*C₄₄₁*	*C₄₄₂*	*C₄₄₃*	*C₄₄₄*	*C₄₄₅*	*C₄₄₆*	*C₄₄₇*	*C₄₄₈*	*C₄₄₉*	*C₄₅₀*	*C₄₅₁*	*C₄₅₂*	*C₄₅₃*	*C₄₅₄*	*C₄₅₅*	*C₄₅₆*	*C₄₅₇*	*C₄₅₈*	*C₄₅₉*	*C₄₆₀*	*C₄₆₁*	*C₄₆₂*	*C₄₆₃*	*C₄₆₄*	*C₄₆₅*	*C₄₆₆*	*C₄₆₇*	*C₄₆₈*	*C₄₆₉*	*C₄₇₀*	*C₄₇₁*	*C₄₇₂*	*C₄₇₃*	*C₄₇₄*	*C₄₇₅*	*C₄₇₆*	*C₄₇₇*	*C₄₇₈*	*C₄₇₉*	*C₄₈₀*	*C₄₈₁*	*C₄₈₂*	*C₄₈₃*	*C₄₈₄*	*C₄₈₅*	*C₄₈₆*	*C₄₈₇*	*C₄₈₈*	*C₄₈₉*	*C₄₉₀*	*C₄₉₁*	*C₄₉₂*	*C₄₉₃*	*C₄₉₄*	*C₄₉₅*	*C₄₉₆*	*C₄₉₇*	*C₄₉₈*	*C₄₉₉*	*C₅₀₀*	*C₅₀₁*	*C₅₀₂*	*C₅₀₃*	*C₅₀₄*	*C₅₀₅*	*C₅₀₆*	*C₅₀₇*	*C₅₀₈*	*C₅₀₉*	*C₅₁₀*	*C₅₁₁*	*C₅₁₂*	*C₅₁₃*	*C₅₁₄*	*C₅₁₅*	*C₅₁₆*	*C₅₁₇*	*C₅₁₈*	*C₅₁₉*	*C₅₂₀*	*C₅₂₁*	*C₅₂₂*	*C₅₂₃*	*C₅₂₄*	*C₅₂₅*	*C₅₂₆*	*C₅₂₇*	*C₅₂₈*	*C₅₂₉*	*C₅₃₀*	*C₅₃₁*	*C₅₃₂*	*C₅₃₃*	*C₅₃₄*	*C₅₃₅*	*C₅₃₆*	*C₅₃₇*	*C₅₃₈*	*C₅₃₉*	*C₅₄₀*	*C₅₄₁*	*C₅₄₂*	*C₅₄₃*	*C₅₄₄*	*C₅₄₅*	*C₅₄₆*	*C₅₄₇*	*C₅₄₈*	*C₅₄₉*	*C₅₅₀*	*C₅₅₁*	*C₅₅₂*	*C₅₅₃*	*C₅₅₄*	*C₅₅₅*	*C₅₅₆*	*C₅₅₇*	*C₅₅₈*	*C₅₅₉*	*C₅₆₀*	*C₅₆₁*	*C₅₆₂*	*C₅₆₃*	*C₅₆₄*	*C₅₆₅*	*C₅₆₆*	*C₅₆₇*	*C₅₆₈*	*C₅₆₉*	*C₅₇₀*	*C₅₇₁*	*C₅₇₂*	*C₅₇₃*	*C₅₇₄*	*C₅₇₅*	*C₅₇₆*	*C₅₇₇*	*C₅₇₈*	*C₅₇₉*	*C₅₈₀*	*C₅₈₁*	*C₅₈₂*	*C₅₈₃*	*C₅₈₄*	*C₅₈₅*	*C₅₈₆*	*C₅₈₇*	*C₅₈₈*	*C₅₈₉*	*C₅₉₀*	*C₅₉₁*	*C₅₉₂*	*C₅₉₃*	*C₅₉₄*	*C₅₉₅*	*C₅₉₆*	*C₅₉₇*	*C₅₉₈*	*C₅₉₉*	*C₆₀₀*	*C₆₀₁*	*C₆₀₂*	*C₆₀₃*	*C₆₀₄*	*C₆₀₅*	*C₆₀₆*	*C₆₀₇*	*C₆₀₈*	*C₆₀₉*	*C₆₁₀*	*C₆₁₁*	*C₆₁₂*	*C₆₁₃*	*C₆₁₄*	*C₆₁₅*	*C₆₁₆*	*C₆₁₇*	*C₆₁₈*	*C₆₁₉*	*C₆₂₀*	*C₆₂₁*	*C₆₂₂*	*C₆₂₃*	*C₆₂₄*	*C₆₂₅*	*C₆₂₆*	*C₆₂₇*	*C₆₂₈*	*C₆₂₉*	*C₆₃₀*	*C₆₃₁*	*C₆₃₂*	*C₆₃₃*	*C₆₃₄*	*C₆₃₅*	*C₆₃₆*	*C₆₃₇*	*C₆₃₈*	*C₆₃₉*	*C₆₄₀*	*C₆₄₁*	*C₆₄₂*	*C₆₄₃*	*C₆₄₄*	*C₆₄₅*	*C₆₄₆*	*C₆₄₇*	*C₆₄₈*	*C₆₄₉*	*C₆₅₀*	*C₆₅₁*	*C₆₅₂*	*C₆₅₃*	*C₆₅₄*	*C₆₅₅*	*C₆₅₆*	*C₆₅₇*	*C₆₅₈*	*C₆₅₉*	*C₆₆₀*	*C₆₆₁*	*C₆₆₂*	*C₆₆₃*	*C₆₆₄*	*C₆₆₅*	*C₆₆₆*	*C₆₆₇*	*C₆₆₈*	*C₆₆₉*	*C₆₇₀*	*C₆₇₁*	*C₆₇₂*	*C₆₇₃*	*C₆₇₄*	*C₆₇₅*	*C₆₇₆*	*C₆₇₇*	*C₆₇₈*	*C₆₇₉*	*C₆₈₀*	*C₆₈₁*	*C₆₈₂*	*C₆₈₃*	*C₆₈₄*	*C₆₈₅*	*C₆₈₆*	*C₆₈₇*	*C₆₈₈*	*C₆₈₉*	*C₆₉₀*	*C₆₉₁*	*C₆₉₂*	*C₆₉₃*	*C₆₉₄*	*C₆₉₅*	*C₆₉₆*	*C₆₉₇*	*C₆₉₈*	*C₆₉₉*	*C₇₀₀*	*C₇₀₁*	*C₇₀₂*	*C₇₀₃*	*C₇₀₄*	*C₇₀₅*	*C₇₀₆*	*C₇₀₇*	*C₇₀₈*	*C₇₀₉*	*C₇₁₀*	*C₇₁₁*	*C₇₁₂*	*C₇₁₃*	*C₇₁₄*	*C_{715</}*

Примечание. Пилы I-го ряда предпочтительны.

Раздел 4 изложить в новой редакции:

«4. Технические требования»

4.1. Твердость рабочей части сегментов должна проверяться на расстоянии от вершины зуба в миллиметрах, равном для пил диаметром:

630—1010 мм — 12

1250 — 2000 мм — 15

2500 — 3000 мм — 20

Твердость нерабочей части должна проверяться на расстоянии не менее 2 мм выше паза.

4.2. Сегменты диаметром 2500 и 3000 мм должны изготавляться цельными, сварными и биметаллическими.

4.3. Предельные отклонения переднего, заднего угла и угла $45^\circ \pm 2^\circ$.

4.4. Средний и 95 %-ный периоды стойкости должны быть не менее указанных в табл. 4 при условиях испытаний, указанных в разд. 6.

Таблица 4

Диаметр пилы D , мм	Средний период стойкости, T_s , мин	95%-ный период стойкости, T_{y_0} , мин
От 630 до 1010	210	84
Св. 1010 > 2000	280	112
> 2000 > 3000	420	168

4.5. Остальные технические требования — по ГОСТ 4047—82.

Раздел 5 изложить в новой редакции:

«5. Приемка»

5.1. Приемка — по ГОСТ 23726—79.

5.2. Периодические испытания пил, в том числе на средний и 95 %-ный периоды стойкости, должны проводиться один раз в три года на трех пилах.

Испытания следует подвергать пилы одного диаметра, выбранные из диапазонов: 630—2000 мм; 2500—3000 мм.

Раздел 6. Нанесование изложить в новой редакции: «б. Методы контроля».

Пункт 6.3. Таблица б. Графа «Число оборотов м/мин». Заменить единицу: м/мин на об/мин; заменить наименование графы: «Подача на зуб» на «Подача на 2 зуба мм/зуб»;

графу «Диаметр пилы D » дополнить размером: 630 (перед размером 710).

Пункты 6.4, 6.5 изложить в новой редакции: «б.4. Принимочные значения среднего и 95 %-ного периодов стойкости должны быть не менее указанных в табл. 6.

Таблица 6

Диаметр пилы D , мм	Принимочные значения периодов стойкости, мин	
	среднего	95%-ного
От 630 до 1010	240	96
Св. 1010 > 2000	320	128
> 2000 > 3000	480	192

6.5. Остальные методы контроля — по ГОСТ 4047—82.

Раздел 7 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 107)

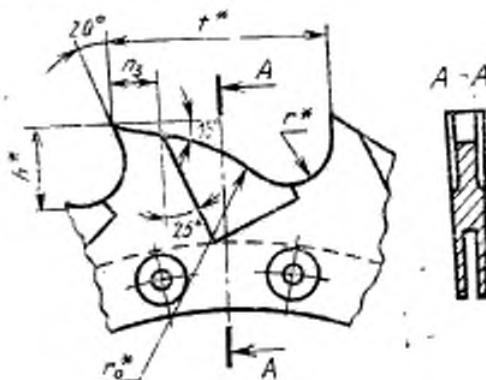
(Продолжение изменения к ГОСТ 18210—72)

«7. Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 18088—83».

Раздел 8 исключить.

Приложение. Чертеж заменить новым:



* Размеры для справок.

(Продолжение см. с. 108)

Таблицу изложить в новой редакции:

мм

Диаметр пилы D	t	r	r ₀	h	n ₁
630	24,74	6,0	23,35	9,40	
710	46,43	8,0	46,0	17,0	
800	52,32				7
1000	52,34	9,0	50,0	18,5	
1010	52,86				
1250	54,5	11,5	61,0	21,0	
1430	62,38				
1600	69,79	12,5		22,0	
2000	71,38	14,0	72,0	24,0	15
2500	71,52		83,0	26,0	
3000	71,60	17,0	95,0	28,0	

(ИУС № 4 1990 г.)

Редактор *В. П. Огурцов*
Технический редактор *Н. С. Матвеева*
Корректор *Е. И. Евтеева*

Сдано в наб. 10/XI 1972 г. Подп. в печ. 15/I 1973 г. 0,75 л. л. Тир. 10000

Издательство стандартов. Москва, Д-22. Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва. Лялин пер., б. Зак. 1846