
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО
ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



НАЦИОНАЛЬНЫЙ
СТАНДАРТ
РОССИЙСКОЙ
ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р
72141—
2025

**ПИЛЫ ДИСКОВЫЕ СЕГМЕНТНЫЕ,
ОСНАЩЕННЫЕ ПЛАСТИНАМИ
ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА**

Технические условия

Издание официальное

Москва
Российский институт стандартизации
2025

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Акционерным обществом «ВНИИИНСТРУМЕНТ» (АО «ВНИИИНСТРУМЕНТ») и Федеральным государственным бюджетным учреждением «Российский институт стандартизации» (ФГБУ «Институт стандартизации»)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 095 «Инструмент»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 9 сентября 2025 г. № 1011-ст

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (www.rst.gov.ru)

© Оформление. ФГБУ «Институт стандартизации», 2025

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

ПИЛЫ ДИСКОВЫЕ СЕГМЕНТНЫЕ, ОСНАЩЕННЫЕ ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА

Технические условия

Disk segment saw with carbide-tipped. Specifications

Дата введения —2026—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на дисковые сегментные пилы, оснащенные пластинами из твердого сплава (далее — пилы), предназначенные для отрезки заготовок из легких сплавов.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 8.051 Государственная система обеспечения единства измерений. Погрешности, допускаемые при измерении линейных размеров до 500 мм

ГОСТ 1050Metalлопродукция из нелегированных конструкционных качественных и специальных сталей. Общие технические условия

ГОСТ 1583 Сплавы алюминиевые литейные. Технические условия

ГОСТ 3882 (ИСО 513—75) Сплавы твердые спеченные. Марки

ГОСТ 4543Metalлопродукция из конструкционной легированной стали. Технические условия

ГОСТ 9013 (ИСО 6508—86) Металлы. Метод измерения твердости по Роквеллу

ГОСТ 9378 (ИСО 2632-1—85, ИСО 2632-2—85) Образцы шероховатости поверхности (сравнения). Общие технические условия

ГОСТ 11069 Алюминий первичный. Марки

ГОСТ 14959Metalлопродукция из рессорно-пружинной нелегированной и легированной стали.

Технические условия

ГОСТ 15527 Сплавы медно-цинковые (латуни), обрабатываемые давлением. Марки

ГОСТ 18088 Инструмент металлорежущий, алмазный, дереворежущий, слесарно-монтажный и вспомогательный. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

ГОСТ 23726 Инструмент металлорежущий и дереворежущий. Приемка

ГОСТ 25409 Пластины твердосплавные напаиваемые типа 24. Конструкция и размеры

ГОСТ 25706 Лупы. Типы, основные параметры. Общие технические требования

ГОСТ Р 71448 Оптика и фотоника. Шероховатость поверхности. Параметры и типы направлений неровностей поверхности

ГОСТ Р 72142 Пилы дисковые сегментные для металла. Технические условия

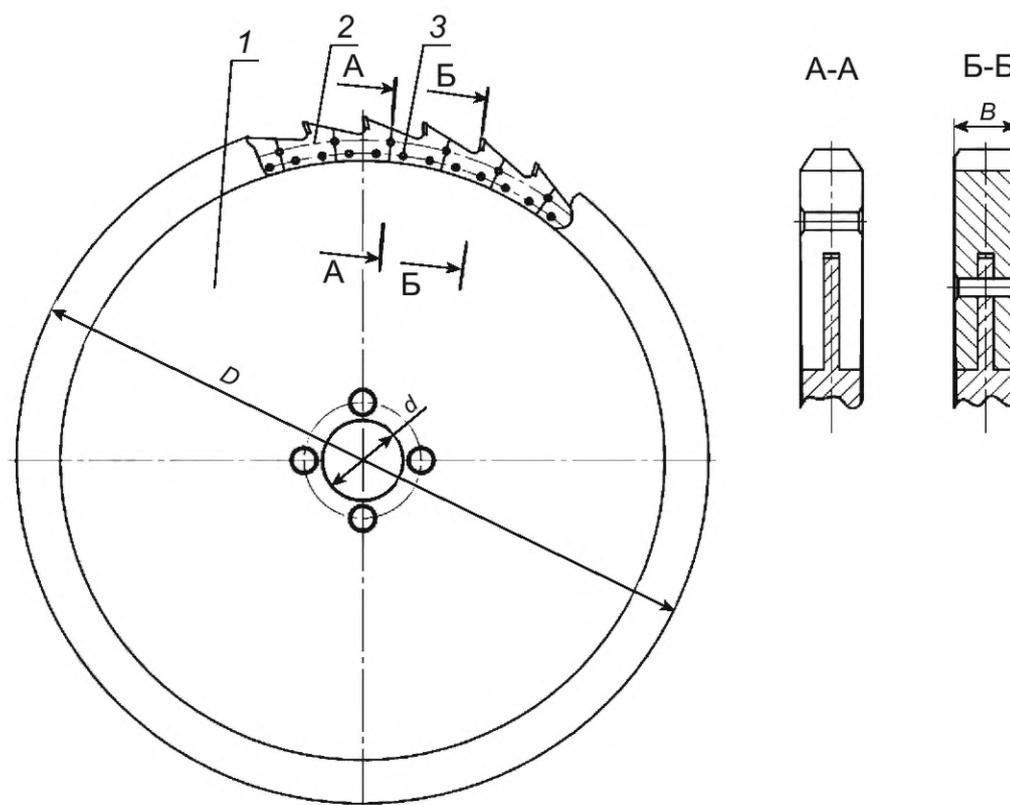
Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам

ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана недатированная ссылка, то рекомендуется использовать действующую версию этого стандарта с учетом всех внесенных в данную версию изменений. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, то рекомендуется использовать версию этого стандарта с указанным выше годом утверждения (принятия). Если после утверждения настоящего стандарта в ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение рекомендуется применять без учета данного изменения. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, рекомендуется применять в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Технические требования

3.1 Основные размеры

3.1.1 Основные размеры пил должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблице 1.



1 — диск; 2 — сегмент; 3 — заклепка

Рисунок 1

Таблица 1

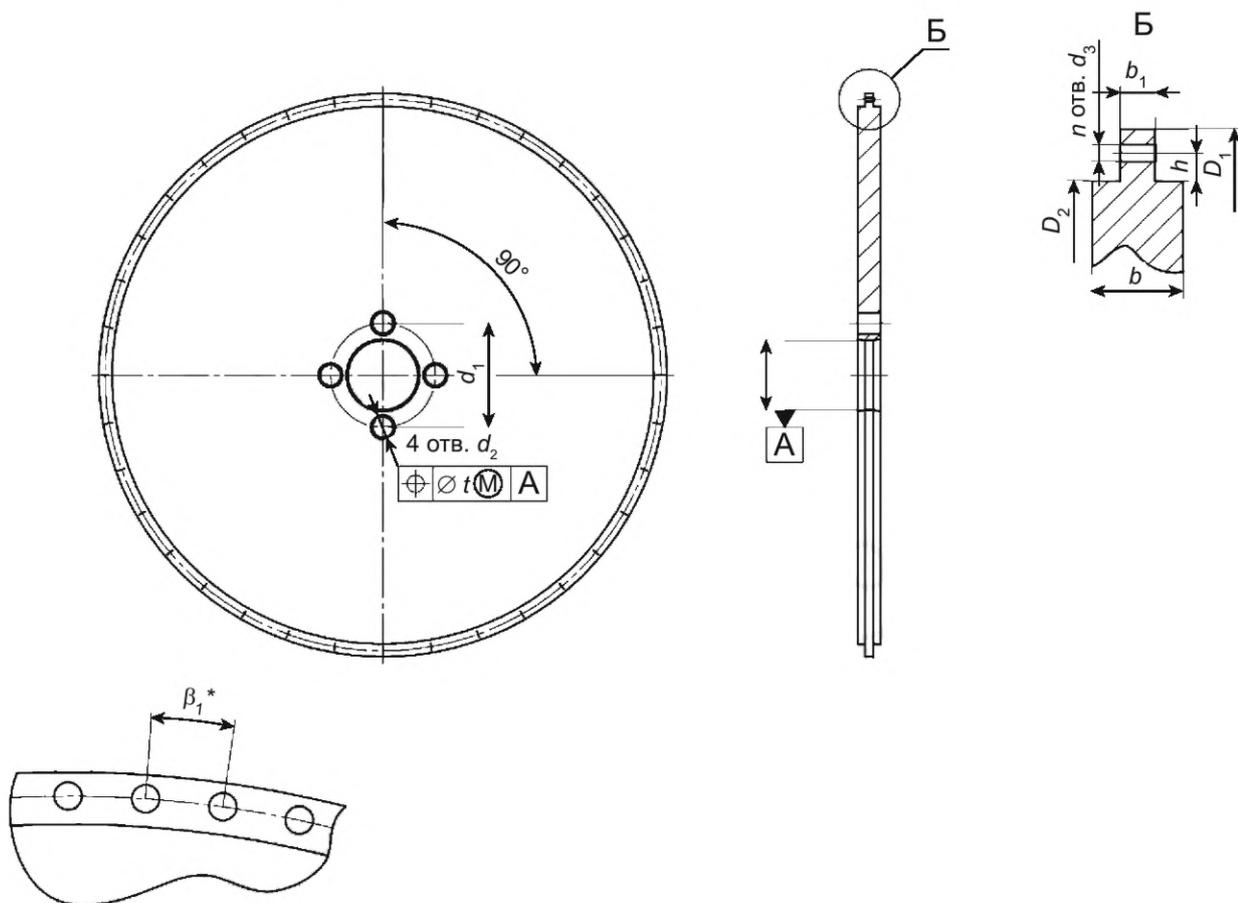
Размеры в миллиметрах

$D_{J_s} 16$	$B \pm 0,35$	$d \text{ H9}$	Число зубьев	Диск	Сегмент		Заклепка — по ГОСТ Р 72142	
					с прореза- ющим зубом	с зачищающим зубом	Обозначение	Количество
				Количество				
710	8	80	36	1	18	18	4,7 × 16,5	108
1000	10	100	46		23	23	5,7 × 18,0	138
1010		120			36	36	6,6 × 25,0	216
1430	12	150	72		44	44	6,6 × 27,0	264
2000	16	120	88					
		240						

Пример условного обозначения пилы диаметром $D = 2000$ мм, диаметром посадочного отверстия $d = 240$ мм, с пластиной твердого сплава ВК8:

Пила 2000—240—ВК8 ГОСТ Р 72141—2025

3.1.2 Основные размеры дисков должны соответствовать указанным на рисунке 2 и в таблице 2.



* Размер для справок.

Рисунок 2

Таблица 2

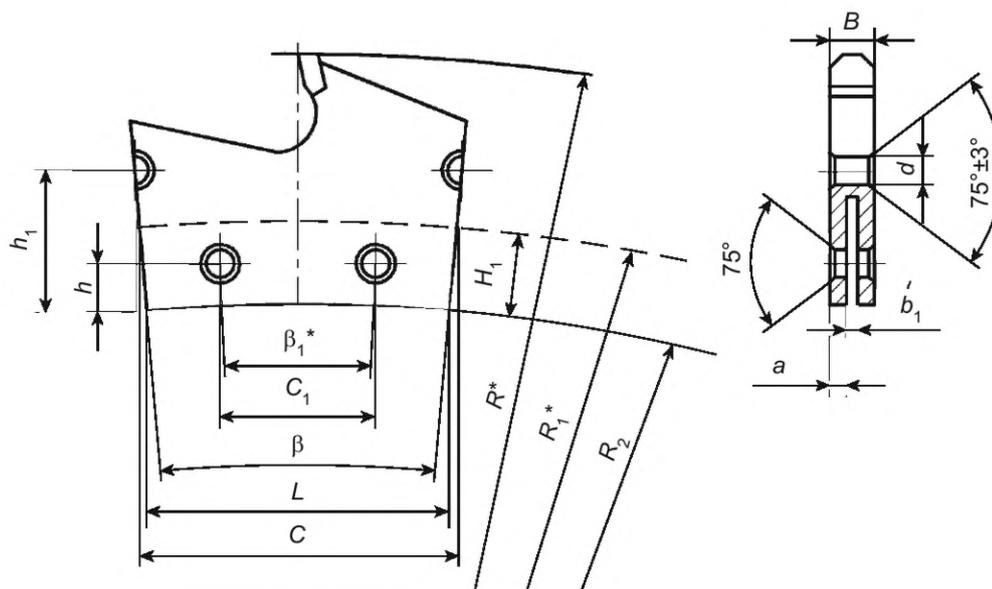
Размеры в миллиметрах

Диаметр пилы D	D_1	D_2 Н10	$h \pm 0,11$	b $+0,1$ $-0,2$	b_1 $h11$	Отверстие					
						Поводковое			Крепежное		
						d_1	d_2 J _s 14	t	d_3 Н13	β_1	n
710	650	620	7,6	4,7	2,0	120	24	0,35	5	5°00'00"	72
1000	926	900	10,0	6,0	2,5	200	32	0,45	6	4°00'00"	92
1010	948	910				185	27				
1430	1340	1300		8,0	3,6	225	0,55	7	2°30'00"	144	
2000	1910	1870		12,0	6,0	400			40	2°02'44"	176
						320	37				

Пример условного обозначения диска для пилы диаметром $D = 2000$ мм, диаметром расположения поводковых отверстия $d_1 = 400$ мм:

Диск 2000—400 ГОСТ Р 72141—2025

3.1.3 Основные размеры сегментов должны соответствовать указанным на рисунке 3 и в таблице 3.



* Размеры для справок.

Рисунок 3

Таблица 3

Размеры в миллиметрах

Диаметр пилы D	R	R_1	R_2	B , не более	$h \pm 0,11$	$h_1 \pm 0,14$	$C_1 j_s 13$	$a - 0,25$	d	$b_1 H13$
710	355,5	325,0	310	8	7,6	20,0	27,707	1,50	5	2,0
1000	500,5	463,5	450	10	6,6	19,0	31,870	1,75	6	2,5
1010	505,5	474,0	455			25,0	32,464			
1430	715,5	670,0	650	12	10,1	26,5	28,800	2,25	7	3,6
2000	1000,5	955,0	935	16			33,740	3,00		6,0

Окончание таблицы 3

Размеры в миллиметрах

Диаметр пилы D	β_1	$H_1 H15$	β	$L j_s 13$	$C j_s 13$
710	5°00'00"	15,0	10°00'	54,06	57,55
1000	4°00'00"	13,5	7°50'	62,10	65,47
1010		19,0			
1430	2°30'00"	20,0	5°00'	56,68	58,99
2000	2°02'45"		4°05'	66,74	68,69

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

Сегмент 2000 ГОСТ Р 72141—2025

3.1.4 Пилы диаметром свыше 710 мм следует изготавливать с транспортировочным отверстием.

3.1.5 Форма и размеры пластин из твердого сплава указаны в приложении А.

Допускается применение пластин по ГОСТ 25409.

3.1.6 Конструктивные размеры сегментов пил приведены в приложении Б.

3.1.7 Геометрические параметры режущей части сегментов пил приведены в приложении В.

3.2 Характеристики

3.2.1 В качестве режущей части сегментов пил следует применять пластины из твердого сплава марки ВК8 по ГОСТ 3882.

Допускается применять твердосплавные пластины марок по технической документации, утвержденной в установленном порядке, обеспечивающих стойкость пил в соответствии с настоящим стандартом.

3.2.2 Диски пил следует изготавливать из стали марки 65Г по ГОСТ 14959, заклепки — из стали марки 10 или 15 по ГОСТ 1050.

3.2.3 Сегменты пил следует изготавливать из стали марки 45 по ГОСТ 1050 или марки 40Х по ГОСТ 4543.

3.2.4 В качестве припоя следует применять латунь марки Л68 по ГОСТ 15527 или припои марок МНМц 68-4-2 или АНМц 0,6-4-2.

Примечание — Допускается применение других марок припоя, не уступающих по прочности паяного соединения указанным.

3.2.5 Толщина слоя припоя между опорной поверхностью сегмента и пластиной не должна превышать 0,15 мм. Разрыв слоя припоя не должен превышать 10 % его общей длины.

3.2.6 Твердость диска пил должна быть:

- 38—44 HRC — для пил диаметром до 1000 мм включительно;
- 24—35 HRC — для пил диаметром свыше 1000 мм.

3.2.7 Параметры шероховатости поверхностей пил, мкм, по ГОСТ Р 71448 не должны превышать:

- R_a 0,4 — передних и задних поверхностей режущей части;
- R_a 1,25 — боковых поверхностей сегментов;
- R_a 2,5 — боковых поверхностей дисков и выемок сегментов;
- R_a 1,6 — посадочного отверстия и вспомогательных поверхностей режущих кромок;
- R_z 20 — стружечных канавок сегментов, гребней и заплечиков дисков.

3.2.8 Запасные сегменты следует поставлять с удаленными следами флюса и припоя.

Запасные сегменты следует изготавливать по заказу потребителя.

3.2.9 Класс допуска и предельные отклонения размеров должны быть не более:

а) b_{12} — разность размеров $\frac{D_1 - D_2}{2}$;

б) $j_s 11$ — разность окружных шагов заклепочных отверстий диска;

в) $\pm 0,5$ мм — разность окружных шагов зубьев пилы.

3.2.10 Разность в толщине щечек сегмента не должна превышать 0,2 мм.

3.2.11 Допуск симметричности гребня диска относительно средней плоскости диска (до сборки) 0,1 мм.

3.2.12 Допуски радиального и торцового биения пилы относительно оси посадочного отверстия не должны превышать приведенных в таблице 4.

Таблица 4

В миллиметрах

D	Допуск радиального биения	Допуск торцового биения
710	0,3	0,8
1000	0,4	1,0
1010		
1430	0,5	1,5
2000	0,8	2,2

3.2.13 На боковых поверхностях дисков допускаются следы правки.

3.2.14 Площадь вмятин (черновин) на боковой поверхности диска не должна превышать 2 % от всей поверхности при глубине одной вмятины не более 0,2 мм.

3.2.15 Ширина паза сегмента следует проверять на расстоянии не более 5 мм от основания паза.

3.2.16 Сегменты должны быть прикреплены к диску жестко, без шатаний.

3.2.17 Средний и \bar{T} установленный T_y периоды стойкости пил, при условиях испытаний, приведенных в разделе 5, должны быть не менее: $\bar{T} = 800$ мин; $T_y = 320$ мин.

3.2.18 Критерием затупления пил является износ по задней поверхности, не превышающий 0,7 мм.

3.3 Маркировка

3.3.1 На корпусе пилы должны быть нанесены:

- товарный знак предприятия-изготовителя;

- диаметр пилы;
- марка твердого сплава пластины.

На запасном сегменте пилы должны быть нанесены:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- диаметр пилы;
- марка твердого сплава пластины.

3.3.2 Транспортная маркировка и маркировка потребительской тары — по ГОСТ 18088.

3.4 Упаковка

Упаковка — по ГОСТ 18088.

4 Правила приемки

4.1 Приемка пил — по ГОСТ 23726.

4.2 Испытания пил на средний период стойкости проводят один раз в три года, на установленный период стойкости — один раз в год на одной пиле любого типоразмера.

Испытания пил на стойкость и работоспособность допускается проводить у потребителя.

5 Методы контроля и испытаний

5.1 Внешний вид пил контролируют визуально.

5.2 При контроле размерных параметров пил применяют средства измерения, погрешность которых не должна превышать:

- значений, указанных в ГОСТ 8.051 — при измерении линейных размеров;
- 35 % допуска на проверяемый параметр — при измерении угловых размеров;
- 25 % допуска на проверяемый параметр — при контроле формы и расположения поверхностей.

5.3 Контроль твердости диска пилы проводят по ГОСТ 9013.

5.4 Шероховатость поверхностей пил проверяют сравнением с образцами шероховатости по ГОСТ 9378 или с образцами-эталоном пил, имеющими параметры шероховатости, не превышающие указанных в 3.2.7.

Сравнение проводят при помощи лупы ЛП-1—4^х по ГОСТ 25706.

5.5 Биение пил контролируют на оправке, имеющей опорный торец.

5.6 Испытания пил на работоспособность, средний и установленный периоды стойкости проводят на фрезерно-отрезных станках общего и специального назначения, соответствующих установленным для них нормам точности и жесткости.

5.7 Испытания пил следует проводить на заготовках из алюминия марок по ГОСТ 11069 или алюминиевого сплава по ГОСТ 1583.

5.8 При испытании пил на работоспособность сумма диаметров образцов должна быть не менее 500 мм.

5.9 После испытаний на режущих кромках не должно быть сколов и выкрошиваний, и они должны быть пригодны для дальнейшей работы.

5.10 Испытания пил на работоспособность, средний и установленный периоды стойкости следует проводить на режимах, указанных в таблице 5.

Таблица 5

Диаметр пилы, мм	Подача на зуб, мм/зуб	Скорость резания, м/мин
710	0,05—0,06	900—1000
1000		
1010		
1430	0,06—0,08	
2000		

5.11 Приемочные значения среднего \bar{T} и установленного T_y периодов стойкости должны быть не менее $\bar{T} = 920$ мин и $T_y = 370$ мин.

6 Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение пил — по ГОСТ 18088.

**Приложение А
(обязательное)**

Форма и размеры пластин из твердого сплава

Форма и размеры пластин из твердого сплава указаны на рисунке А.1 и в таблице А.1.

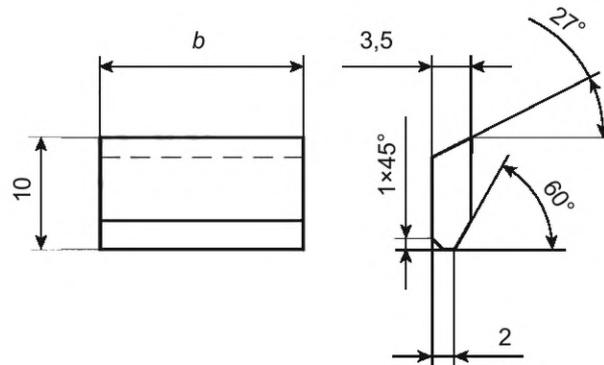


Рисунок А.1

Таблица А.1

В миллиметрах

Ширина пилы <i>B</i>	<i>b</i>
8	10
10	12
12	14
16	18

Приложение Б
(рекомендуемое)

Конструктивные размеры сегментов пил

Конструктивные размеры сегментов пил приведены на рисунке Б.1 и в таблице Б.1.

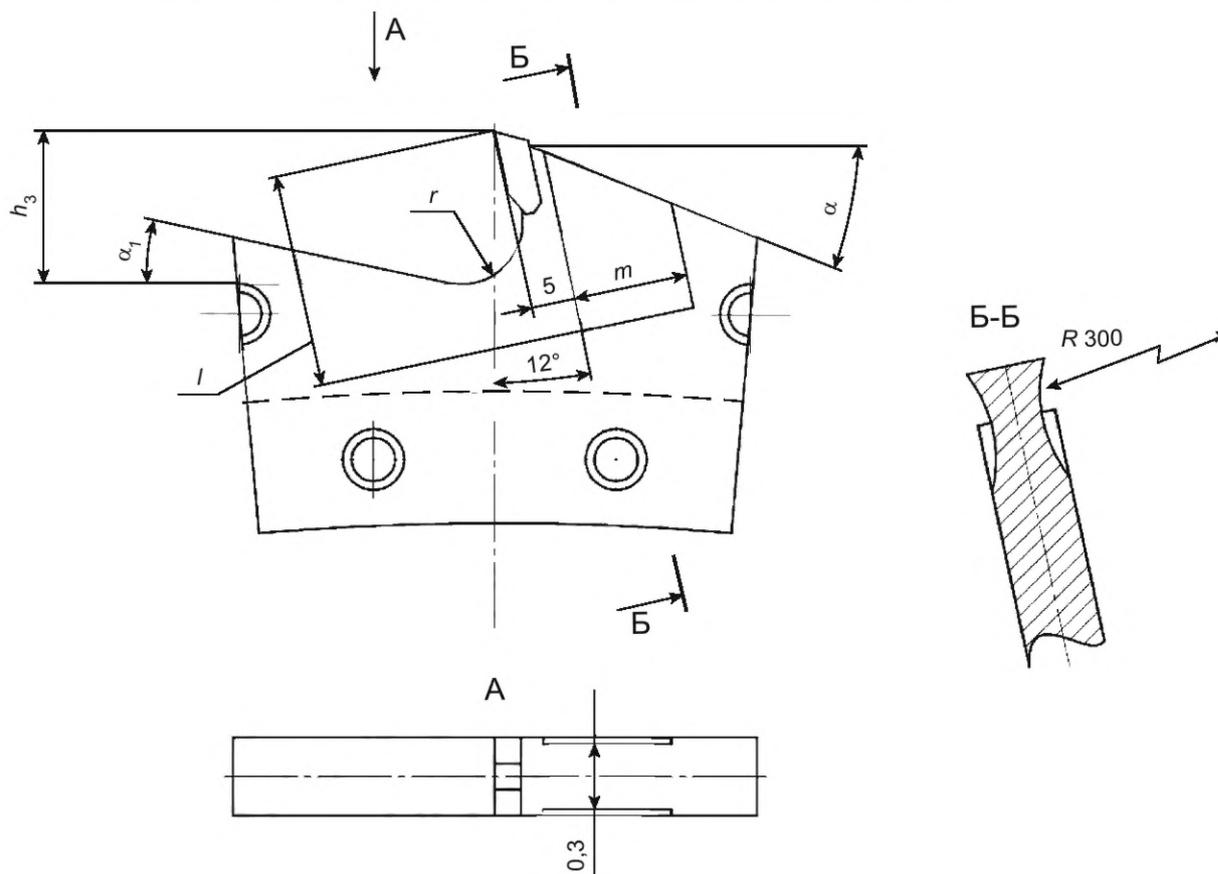


Рисунок Б.1

Таблица Б.1

Размеры в миллиметрах

Диаметр пилы D	h_3	α	α_1	r	m	l
710	16	22°	12°	7	13	25
1000	22		23°			
1010						
1430		28°	10	30		
2000	23°	19°				

Приложение В
(рекомендуемое)

Геометрические параметры режущей части сегментов пил

Геометрические параметры режущей части сегментов пил приведены на рисунке В.1 и в таблице В.1.

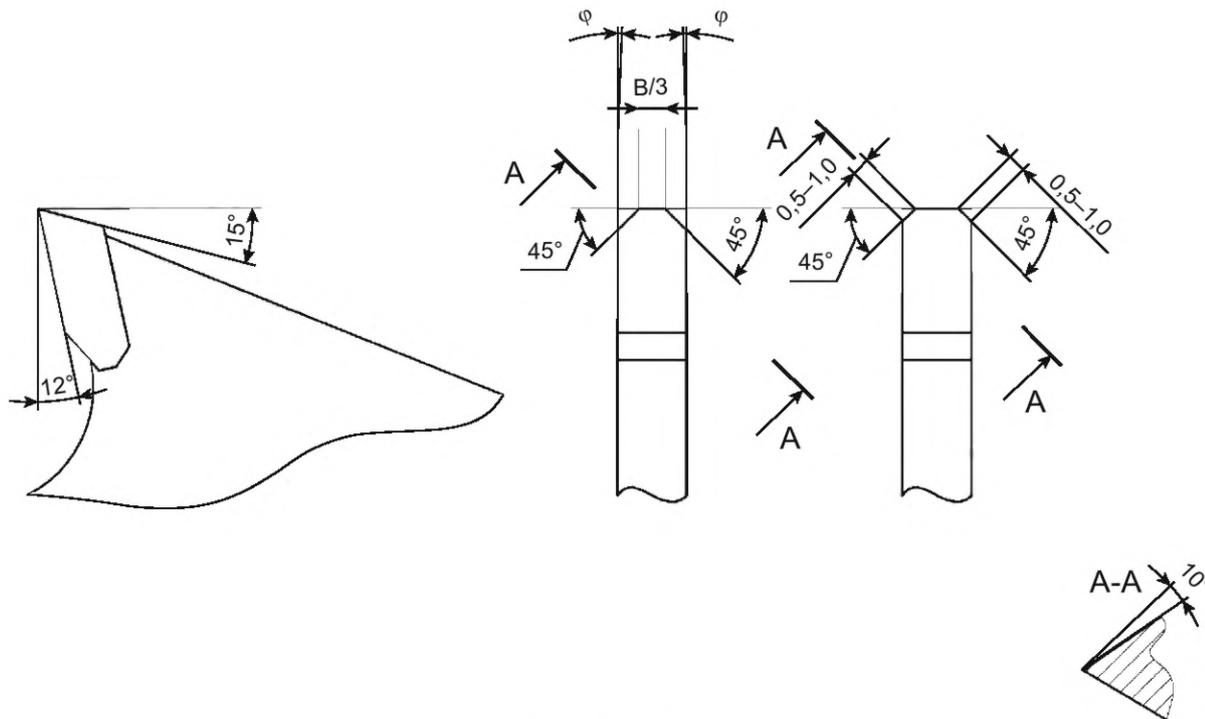


Рисунок В.1

Таблица В.1

Размеры в миллиметрах

Диаметр пилы D	φ
710	1°53'
1000	1°45'
1010	
1430	
2000	

УДК 621.914.22:006.354

ОКС 25.100.40

Ключевые слова: пилы дисковые, сегментные, пластины, твердый сплав, размеры, технические условия

Редактор *Л.В. Коретникова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *И.А. Королева*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Сдано в набор 12.09.2025. Подписано в печать 19.09.2025. Формат 60×84¹/₈. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,86. Уч.-изд. л. 1,48.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении в ФГБУ «Институт стандартизации»
для комплектования Федерального информационного фонда стандартов, 117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru

