

**РАМКИ НОЖОВОЧНЫЕ РУЧНЫЕ**

**Технические условия**

**Frames for hand hack-saws.  
Specifications**

**ГОСТ**

**17270-71\***

**Взамен  
МН 524-60**

**ОКП 39 2679**

**Утвержден Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 16 ноября 1971 г. № 1868. Срок введения установлен**

**с 01.01.73**

**Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 24.09.85 № 3012  
срок действия продлен**

**до 01.01.91**

Настоящий стандарт распространяется на ручные ножовочные рамки с защитно-декоративным покрытием, предназначенные для крепления ножовочного полотна по ГОСТ 6645—68, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и для экспорта.

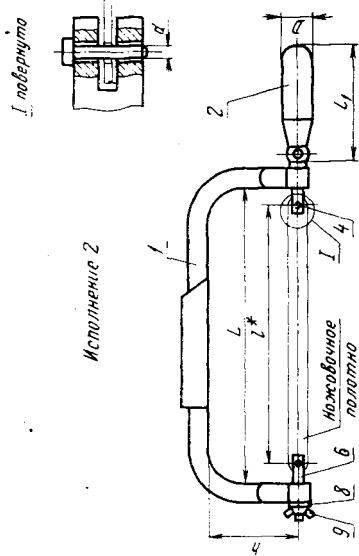
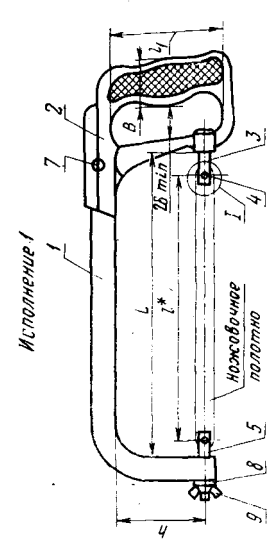
**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

**1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

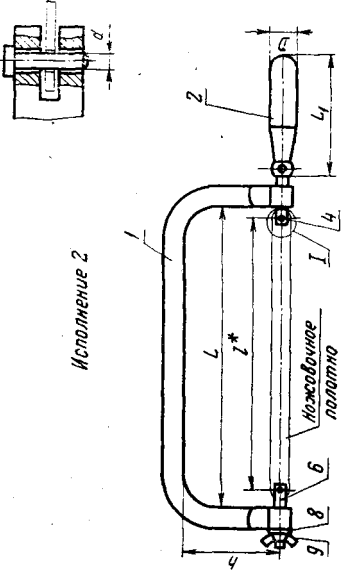
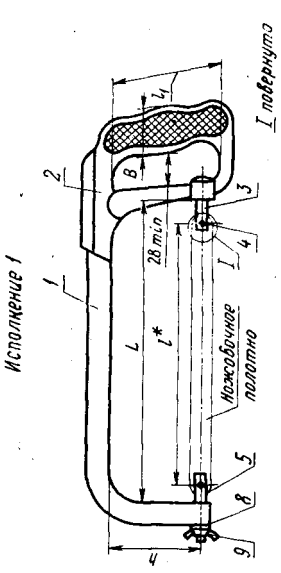
- 1.1. Ручные ножовочные рамки должны изготавливаться типов:  
1—для работы с ножовочными полотнами длиной 300 мм (черт. 1);  
2 — для работы с ножовочными полотнами длиной 250 и 300 мм (черт. 2).

1.2. Основные размеры и обозначения ножовочных рамок должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1.

Тип 2



Тип 1



Черт. 2

Черт. 1

1—колесо; 2—ручка; 3—держатель; 4—штиры; 5, 6 — держатели; 7—фиксатор; 8—шайба; 9—тайка

Примечание. Черт. 1, 2 конструкцию ножовочных рамок не устанавливают.

Таблица 1

Обозначение изделия	Применяемость	Тип	Исполнение	<i>l</i>	$\frac{h}{2}$ (пред. откл. по IT17)	Пред. откл. по $\pm \frac{IT16}{2}$		Пред. откл. по $\pm \frac{IT17}{2}$		<i>d</i> (пред. откл. по $h14$ )	Масса, кг, не более	
						<i>L</i>	<i>l</i> <sub>1</sub>	<i>B</i>	<i>D</i>			
6920-0001			1		90		100	32	—		0,68	
6920-0010		1	2	300	70	340	120	—	30		0,65	
6920-0011					85						0,70	
6920-0002			1	250	90	290	100	32	—	4	0,80	
				300		340						
6920-0020		2		250	70	290						0,70
				300		340	120	—	30			
6920-0021			2	250	85	290					0,75	
				300		340						

**Примечания:**

1. При расположении полотна под углом по отношению колена рамки размер *h* следует измерять на расстоянии  $1/2 L$ .

2. В качестве штырей могут быть применены заклепки нормальной точности из углеродистой или легированной стали диаметром 3 мм.

Пример условного обозначения ножовочной рамки типа 1, исполнения 2, размером  $h=70$  мм, с хромовым покрытием толщиной 1 мкм и подслоем никеля толщиной 12 мкм:

*Рамка 6920-0010 Н 12.XI.ГОСТ 17270—71*

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).**

1.3. Конструктивные элементы ножовочных рамок указаны в приложении (справочном).

**2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

2.1. Ручные ножовочные рамки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Основные детали рамок должны изготавливаться из материалов:

колесо, фиксатор, держатели и штырь — из стали марки 35 по ГОСТ 1050—74;

колесо трубчатого сечения — из стали марки 10 по ГОСТ 1050—74;

ручка исполнения *I* — из сплава марки АЛ 2 или АЛ 11 по ГОСТ 2685—75;

исполнения 2— из полистирола одной из марок по ГОСТ 20282—86.

Допускается изготовление ручки исполнения 2 из прямослойной древесины твердых пород (бук, граб, ясень, береза) 1-го сорта по ГОСТ 2695—83 влажностью не более 12%. Допускается изготовление основных деталей рамок из других материалов, не уступающих по механическим свойствам вышеуказанным.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).**

2.3. Детали рамки, изготовленные из стали, должны иметь одно из защитно-декоративных покрытий, указанных в табл. 3.

Таблица 3\*

Наименование покрытия	Обозначение покрытия по ГОСТ 9.073—77	Группа условий эксплуатации по ГОСТ 9.303—84
Окисное с дополнительным промасливанием Фосфатное с дополнительным промасливанием Хромовое толщиной 9 мкм	Хим.Окс.прм. Хим.Фос.прм. Х9	1
Хромовое толщиной 1 мкм с подслоем никеля толщиной 12 мкм Цинковое толщиной 15 мкм, хромированное	Н12.Х1 Ц15.хр	2—4
Кадмиевое с хромированием Хромовое толщиной 1 мкм с подслоем меди толщиной 30 мкм и никеля толщиной 18 мкм Хромовое толщиной 1 мкм с подслоем никеля толщиной 14 мкм и 7 мкм (двойное никелирование)	Кд 21.хр М30.Н18.Х1 Н14.Н7.Х1	5—8

\* Таблица 2 отменена.

**Примечание.** По согласованию сторон допускается применение других видов защитно-декоративных покрытий по ГОСТ 9.073—77 и технической документации, утвержденной в установленном порядке, по своим свойствам не уступающим покрытиям, указанным в табл. 3, с учетом группы условий эксплуатации.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.4. Поверхность деревянных ручек должна быть покрыта лаком группы 7 по ГОСТ 9825—73, нитролаком — по ГОСТ 4976—83, алкидно-стирольным или мочевино-формальдегидным лаком по технической документации, утвержденной в установленном порядке, или другими лаками, по своим защитным свойствам не уступающим вышеуказанным.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.5. Внешний вид поверхностей с лакокрасочным покрытием должен соответствовать III классу покрытия по ГОСТ 9.032—74.

2.6. Шероховатость поверхностей деталей, подвергаемых покрытиям, должна соответствовать требованиям ГОСТ 9.301—78.

2.7. Поверхности деталей с защитно-декоративным покрытием по внешнему виду, толщине покрытий и другим показателям должны соответствовать требованиям ГОСТ 9.301—78.

2.8. Резьба — по ГОСТ 24705—81 с полем допуска  $8g$  и  $7H$  по ГОСТ 16093—81.

Поверхность резьбы должна быть чистой, без заусенцев и следов дробления, сорванные нитки на резьбе не допускаются.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.9. Поверхности деталей из прокатных материалов, не подвергаемые механической обработке, должны изготавливаться с отклонениями, допускаемыми для исходного материала. Допускается в местах изгиба колена местное утоньшение и утолщение материала в пределах отклонений  $2 \pm IT16/2$ . При этом утоньшение не должно снижать жесткость рамки, определяемую в соответствии с требованиями п. 2.11.

Предельные отклонения размеров деревянных ручек — по 16-му качеству ГОСТ 6449.1—82.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).**

2.10. Допуск плоскостности ножовочного полотна в рабочем положении не должен превышать 1 мм, считая от точки, расположенной в 15 мм от штыря.

2.11. Рамка должна иметь жесткость, характеризуемую упругой деформацией не менее 4 мм при нагрузке 750—800 Н (75—80 кгс), при этом расстояние между осями штырей держателей должно быть не менее 305 мм.

2.10, 2.11. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.12. Каждая ножовочная рамка для розничной продажи должна поставляться в комплекте с одним ножовочным полотном.

2.13. Внешний вид ножовочных рамок, предназначенных для экспорта, должен соответствовать образцу-эталону, утвержденному в установленном порядке.

2.14. Установленный срок службы ножовочных рамок — 3 года.

2.13, 2.14. **(Введены дополнительно, Изм. № 3).**

### 3. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. Поверхности металлических деталей ножовочных рамок не должны иметь забоин, вмятин, раковин, задиrow, заусенцев и других дефектов.

3.2. Поверхности литых металлических ручек не должны иметь трещин, вмятин, посторонних включений, раковин и заметных при визуальном осмотре сдвигов по разьему пресс-формы.

Состояние поверхностей литых металлических ручек должно соответствовать требованиям ГОСТ 9.301—78.

Ликвация и пористость, снижающие прочность и ухудшающие внешний вид изделия, не допускаются.

Заусенцы и наплывы должны быть зачищены.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.3. Поверхности пластмассовых деталей должны быть гладкими, не иметь вздутий, коробления, трещин, недопрессовок и посторонних включений. Заусенцы должны быть зачищены заподлицо.

3.4. Поверхность деревянной ручки не должна иметь забоин, отщепов, сучков, трещин, плесени. Шероховатость поверхности ручек не должна быть грубее *Ra* 1,25 мкм по ГОСТ 7016—82.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

3.5. Ножовочные рамки должны иметь не менее четырех позиций фиксированной установки ножовочного полотна.

Неразъемные соединения ножовочных рамок не должны иметь качки.

Детали разъемных соединений рамок должны перемещаться усилием одной руки без заеданий. При натянутом полотне и рабочих нагрузках качка разъемных соединений не допускается.