

**ПИЛЫ ЛЕНТОЧНЫЕ ДЛЯ
РАСПИЛОВКИ БРЕВЕН И БРУСЬЕВ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 10670—77

ПИЛЫ ЛЕНТОЧНЫЕ ДЛЯ РАСПИЛОВКИ БРЕВЕН
И БРУСЬЕВ

Технические условия

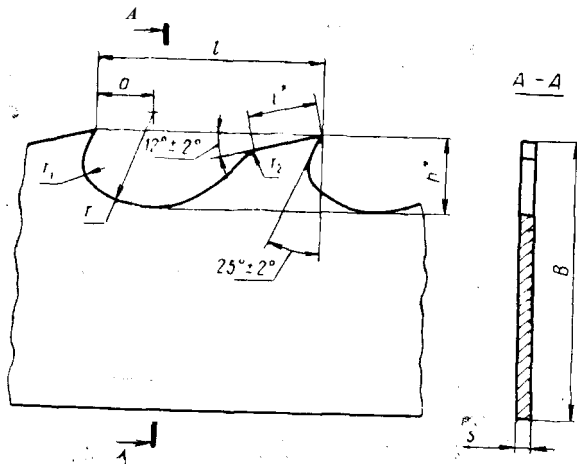
Log band saws.
Specifications

ГОСТ
10670-77

ОКП 39 0000

1. КОНСТРУКЦИЯ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Конструкция и основные размеры пил должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Черт. 1

* Размеры для справок.

мм

Обозначение	Применяемость	B (пред. откл. ±3,5)	s	t (пред. откл. ±0,5)	k	a (пред. откл. ±0,5)	l	r		r ₂	Длина пня (пред. откл. +120)
								r	r ₁		
3405-3050		205*	1,4	50	16,7	12,5	15	20,8	5,8	12	10400
3405-0001		230	1,6	60	20,0	15,0	18	25,0	7,0	16	10800
3405-0002											
3405-0003		280	1,4	60	20,0	15,0	18	25,0	7,0	16	11700
3405-0004											
3405-0005		280	1,6	60	20,0	15,0	18	25,0	7,0	16	12600

* С 01.07.89.

Примечания:

1. Предельные отклонения размера s по ГОСТ 2283-79.
2. Допускается по заказу потребителя изготовление пил длиной, кратной дл инам, указанным в таблице.

Пример условного обозначения пилы размерами $B = 230$ мм, $s = 1,4$ мм, $t = 60$ мм.

Пила 3405-0003 ГОСТ 10670—77

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.2. Форма плющеного, сформованного и заточенного зуба указана в рекомендуемом приложении.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Пилы должны изготавливаться из холоднокатаной инструментальной стали нормальной точности по ГОСТ 2283—79 марки 9ХФ по ГОСТ 5950—73.

Допускается изготавливать пилы из сталей других марок, не уступающих пилам из стали марки 9ХФ по стойкости.

С 01.01.90 пилы следует изготавливать только из ленты повышенной точности по ГОСТ 2283—79.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.2. Микроструктура стали пил должна представлять собой троостит или троостосорбит с мелкими равномерно распределенными карбидами.

2.3. Твердость пил должна быть HRCэ 42 . . . 46. Разница твердости в разных точках одной и той же пилы не должна превышать 3 единиц HRCэ.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.4. На пилах не должно быть трещин, волосовин, выкрошенных мест, расслоений, коррозии и поджогов. По контуру зубьев допускаются заусенцы высотой не более 0,2 мм.

2.5. На поверхностях пил не допускаются дефекты, глубина или высота которых превышает половину предельного отклонения толщины пилы.

2.6. При изготовлении пил из холоднокатаной стальной ленты с применением непрерывной ступенчатой закалки допускается наличие окисной пленки, не препятствующей выявлению поверхностных дефектов.

2.7. Шероховатость боковых поверхностей пил по ГОСТ 2789—73 должна быть $Ra \leq 1,25$ мкм.

2.8. Непрямолинейность в поперечном направлении боковой поверхности пилы не должна превышать 0,20 мм для пилы шириной 230 мм и 0,25 мм для пилы шириной 280 мм.

На боковых поверхностях пил не допускаются вмятины от правки глубиной более 0,04 мм.

2.9. Разность размеров ширины пилы на ее длине не должна превышать 1,5 мм.

2.10. Разность размеров толщины пилы на ее длине не должна превышать 0,12 мм для пил толщиной до 1,8 мм и 0,13 мм для пил толщиной свыше 1,8 мм.

2.11. Разность двух любых шагов зубьев у одной пилы не должна превышать 1 мм.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление пил с разностью двух любых шагов зубьев у одной пилы не более 0,6 мм.

2.12. Допуск прямолинейности поверхности, противоположной зубьям пилы на длине 1 м, должен быть 0,25 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2) .

2.12а. Допуск прямолинейности поверхности, противоположной зубьям пилы, на длине 6 м должен составлять 7 мм.

Вогнутость поверхности на длине 6 м не допускается.

(Введен дополнительно, Изм. № 1) .

2.13. Зубья должны обладать способностью к расплющиванию вершин без появления трещин и выкрашиваний с уширением на каждую сторону до 0,7 толщины пилы, но не более 1,3 мм.

2.14. Средний период стойкости пил — не менее 40 мин при условиях обработки, указанных в п. 4.1, с величиной подачи на зуб не менее 0,2 мм — для пил шириной 230 мм и 0,3 мм — для пил шириной 280 мм.

(Введен дополнительно, Изм. № 1) .

2.15. Критерием затупления пил является увеличение параметра шероховатости R_m обработанной поверхности более 800 мкм.

2.16. На боковой поверхности в конце каждой пилы в рулоне должны быть четко нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

обозначение пилы;

марка стали;

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