Изм. 1, 2, 3+

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПОЛОТНА НОЖОВОЧНЫЕ ДЛЯ МЕТАЛЛА

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 6645–86
(СТ СЭВ 155–75, СТ СЭВ 156–75, СТ СЭВ 703–77)



Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

Д.И. Семенченко, Г.А. Астафьева, Н.И. Минаева, Т.А. Лавренова

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра Н.А. Паничев

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 июля 1986 г. № 2294

УДК 621.931 – 47:006.354 Группа Г23

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПОЛОТНА НОЖОВОЧНЫЕ ДЛЯ МЕТАЛЛА

Технические условия

Saw blades for metal cutting.
Specifications

ОКП 39 2540

ГОСТ 6645–86

(СТ СЭВ 155–75, СТ СЭВ 156–75, СТ СЭВ 703–77)

Взамен ГОСТ 6645–68

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 июля 1986 г. № 2294 срок действия установлен сместо ограничения срока действия (7/91)

с 01.07.87

до 01.07.92

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на ручные и машинные ножовочные полотна для металла (далее – полотна)

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 155 – 75, СТ СЭВ 156 – 75, СТ СЭВ 703 – 77.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Полотна должны изготовляться типов:
1 – ручные; 2 – машинные;
исполнений:
А – с расположением зубьев с одной стороны полотна;
В – с расположением зубьев с двух сторон полотна.
Полотна типа 2 изготовляются только исполнения А.

1.2. Размеры полотен должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1, 2.

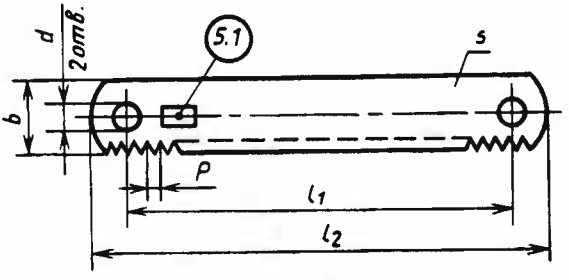
Издание официальное

★

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1986

Исполнение А



Черт. 1

Таблица 1

мм

Обозначение	Применяемость	l_1	l_2	b	s	d	P
Тип 1							
2800-0001		250	265	13	0,65	4,0	0,80
2800-0002							1,00
2800-0003							1,25
2800-0004		300	315				0,80
2800-0005							1,00
2800-0006							1,25
2800-0077							1,40
2800-0007							1,60
Тип 2							
2800-0035		300	330	25	1,25	8,2	1,80
2800-0036							2,50
2800-0037		350	380	25	1,25		1,80
2800-0038							2,50
2800-0039				32	1,60		2,50
2800-0041							4,00
2800-0085					2,00		2,50
2800-0086							4,00
2800-0042		400	430	25	1,25		2,50
2800-0043				32	1,60		

мм

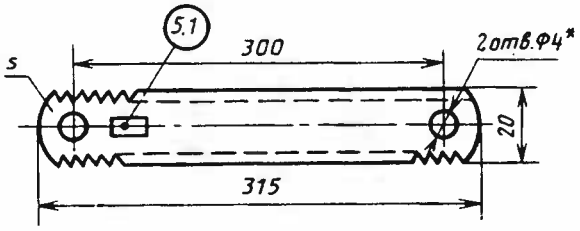
Продолжение табл. 1

Обозначение	Применяемость	l_1	l_2	b	s	d	P
2800-0044		400	430	32	1,60	8,2	4,00
2800-0087					2,00		2,50
2800-0088							4,00
2800-0045				40			
2800-0046							6,30
2800-0047		450	485	32	1,60	10,2	2,50
2800-0048							4,00
2800-0089					2,00		
2800-0091							6,30
2800-0049				40			4,00
2800-0051							6,30
2800-0092				45			
2800-0052		500	535	32	1,60		2,50
2800-0093					2,00		4,00
2800-0094							6,30
2800-0053				40			4,00
2800-0054							6,30
2800-0095				50			
2800-0055		600	635			12,2	4,00
2800-0056							6,30
2800-0057					2,50		4,00
2800-0058							6,30
2800-0096		700	735	55			4,00
2800-0097							6,30

Пример условного обозначения полотна исполнения А, размерами l_1 = 400 мм, s = 1,60 мм, P = 4,00 мм, b = 32 мм:

Полотно ножовочное 2800-0044 ГОСТ 6645 – 86

Исполнение В



* Допускается ϕ 6 мм.

Черт. 2

мм

Таблица 2

Обозначение	Применяемость	s	P
2800-0078		0,65	0,80
2800-0079			1,00
2800-0081		0,80	1,40

Пример условного обозначения полотна размерами s = 0,65 мм, P = 1,00 мм:

Полотно ножовочное 2800-0079 ГОСТ 6645 – 86

1.3. Геометрические параметры и разводка зубьев полотен указаны в рекомендуемом приложении.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Полотна должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

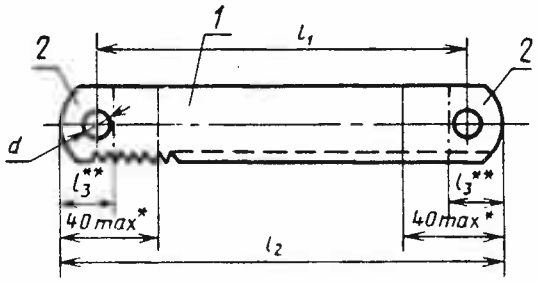
2.2. Полотна должны изготовляться:

типа 1 – из стальной ленты по ГОСТ 23522 – 79, из быстрорежущей стали по ГОСТ 19265 – 73, из стали марки Х6ВФ по ГОСТ 5950 – 73. Допускается по согласованию с потребителем изготовление из стали марки В2Ф по ГОСТ 5950 – 73;

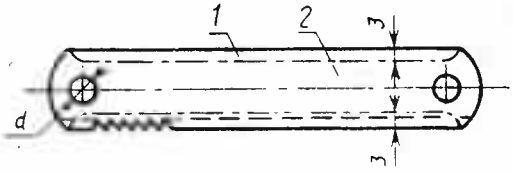
типа 2 – из быстрорежущей стали по ГОСТ 19265 – 73. Допускается изготовление из других марок быстрорежущей стали, обеспечивающих стойкость полотен не ниже, чем у изготовленных из стали по ГОСТ 19265 – 73.

2.3. Полотна должны быть термически обработаны в соответствии с указаниями на черт. 3 и в табл. 3.

Вариант 1



Вариант 2



Черт. 3

* Допускается 60 мм для полотен с разводкой по всей длине полотна.

** $l_3 = 0{,}5\ (l_2 - l_1) + 0{,}5d$.

Таблица 3

Зона термообработки	Тип полотна	Твердость		Марка стали
		$HRC_э$	HRA	
1 – повышенной твердости	1	–	82–84	Быстрорежущая, инструментальная
	2	62–65	–	Быстрорежущая
2 – пониженной твердости	1	–	⩽73	Быстрорежущая
			⩽78,5	Инструментальная
	2	⩽46	–	Быстрорежущая

2.4. На поверхностях полотен не должно быть трещин, заусенцев, окалины и коррозии. Количество волосовин, раковин и плен не должно превышать норм, установленных для ленты по ГОСТ 23522 – 79 или листа по техническим условиям.

На нерабочих поверхностях зубьев полотен типа 2 не должно быть видимых выступов и впадин.

2.5. Ножовочные полотна должны иметь одно из следующих покрытий: эмаль НЦ-25 по ГОСТ 5406 – 84, НЦ-132 по ГОСТ 6631 – 74, Хим.Окс.прм.

2.6. Ножовочные полотна должны иметь разводку зубьев:

с шагом зубьев до 1 мм – по полотну;

с шагом зубьев св. 1,0 мм – по каждому зубу, или через зуб, или двух смежных зубьев через один неразведенный.

Допускается для полотен с шагом зубьев до 1,6 мм разводку выполнять по полотну.

2.7. Разводка ножовочного полотна должна быть на всей длине полотна или заканчиваться на расстоянии (35 ± 5) мм от торца.

2.8. Предельные отклонения размеров полотна, мм:

длины l_1	±2
диаметра отверстия d	H14
ширины для типа:	
1 при b: 13 мм	+1 −2
20 мм	±2
2 при l_1: до 400 мм	−1,5
св. 400 мм	−2,5
шага зубьев для типа:	
1	±0,45P на 10 мм длины
2	±0,2

2.9. Допуск симметричности осей отверстий относительно оси симметрии ширины полотна для полотен типа 1 . . . ±0,5 мм, для полотен типа 2 . . . ±0,7 мм.

2.10. Допуск прямолинейности боковых сторон полотна в свободном состоянии в продольном направлении на 100 мм длины 0,5 мм для типа 1 и 0,3 мм для типа 2.

2.11. Допуск прямолинейности боковых сторон в поперечном направлении по всей ширине полотна типа 1 не должен превышать для полотен с разводкой по полотну – половины разности величины разводки и толщины полотна, измеренной на неразведенной части, для полотен с разводкой по зубу – величины разводки зуба на сторону.

Допуск прямолинейности в поперечном направлении по всей ширине неразведенной части полотна типа 2 не должен превышать 0,8 значения разводки зуба на сторону.

2.12. Разность по высоте вершин смежных зубьев полотна не должна превышать: 0,1 мм для полотен с шагом зубьев до 1 мм, 0,15 мм для полотен с шагом зубьев св. 1 мм.

2.13. Допуск прямолинейности линии вершин зубьев полотна: 1,4 мм – для полотен типа 1, исполнения А;

для остальных полотен, мм:

1,0 при l_1 до 350 мм;

1,5 при l_1 св. 350 до 600 мм;

2,5 при l_1 св. 600 мм.

2.14. Предельные отклонения толщины ножовочного полотна должны соответствовать предельным отклонениям исходного материала (ленты или листа).

Допускается уменьшение толщины полотна: типа 1 – на 0,05 мм, типа 2 – на 0,1 мм.

2.15. Надежность полотен определяется по среднему и установленному периодам стойкости.

При условиях испытаний, указанных в разд. 4, средний период стойкости полотен типа 1 из быстрорежущей стали – 115 мин, из инструментальной легированной стали – 70 мин. Установленный период стойкости соответственно 50 мин и 28 мин. Средний период стойкости полотен типа 2 – 145 мин, установленный период стойкости – 75 мин.

Примечание. Для инструмента, изготовленного из марок быстрорежущей стали с содержанием легирующих элементов меньше чем в стали марки Р6М5, поправочный коэффициент на средний и установленный период стойкости 0,8.

2.16. Критерием затупления полотен является потеря производительности, выраженная временем разрезки заготовки по сечениям, указанным в табл. 4, которое не должно превышать мин:

для полотен типа 1
из быстрорежущей стали:
с шагом зубьев 0,8 – 1,4 мм 1,4
с шагом зубьев 1,6 мм 4,0
из инструментальной легированной стали:
с шагом зубьев 0,8 – 1,4 мм 1,6
с шагом зубьев 1,6 мм 5,0
для полотен типа 2 5,25

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки – по ГОСТ 23726 – 79 с дополнениями, указанными в пп. 3.2 и 3.3.

3.2. Испытания полотен для определения показателей надежности проводятся не менее чем на 5 полотнах, для контроля среднего периода стойкости один раз в три года, установленного периода стойкости – два раза в год. При испытании на установленный период стойкости испытания на работоспособность не проводят.

3.3. Испытания на средний и установленный периоды стойкости следует считать достоверными, если они проведены в условиях базовой лаборатории по государственным испытаниям или в аттестованных испытательных подразделениях по утвержденным методикам.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Полотна должны испытываться на ножовочных станках, соответствующих установленным для них нормам точности и жесткости, на образцах из стали марки 45 по ГОСТ 1050 – 74, твердостью НВ 180 – 190.

4.2. Испытания полотен на работоспособность, средний и установленный периоды стойкости должны проводиться на режимах, указанных в

табл. 4. Испытания полотен на работоспособность должны проводиться при десяти резах. При этом наибольшее время последнего реза не должно превышать мин:

для полотен из быстрорежущей стали:

с шагом 0,8 – 1,0 мм 0,7

с шагом 1,25 – 1,6 мм 2,0

с шагом 1,8 и более 3,5

для полотен из инструментальной легированной стали:

с шагом 0,8 – 1,0 мм 0,8

с шагом 1,25 – 1,6 мм 2,5

Таблица 4

Шаг зубьев P, мм	Количество двойных ходов при длине хода 150 мм	Усилие полотна на разрезаемый образец, Н (кгс)	Сечение образца, мм
0,8 – 1,4	60	60 – 100 (6–10) *	10×10
1,6			20×20
1,8 и более	110	800 (80) **	80×80 ϕ 90

* Статическое усилие при расположении разрезаемого образца на середине длины участка испытываемого полотна и кривошипного пальца вверху диска.

** При отключенном шатуне и гидравлическом приводе.

Примечания:

1. На станке полотно устанавливается так, чтобы зубья его были направлены в сторону рабочего хода.
2. При обратном ходе усилие на полотно не снимается.
3. При разрезании образца сечением 10×10 выступание его из зажимного устройства станка должно быть не более 8 мм.

4.3. Зажимное устройство станка должно обеспечить параллельность боковых сторон полотна направлению подачи.

4.4. При испытаниях полотен типа 2 в качестве смазочно-охлаждающей жидкости должен применяться 5%-ный (по массе) раствор эмульсола в воде с расходом 6 – 8 л/мин.

4.5. Полотна типа 1 перед испытаниями на стойкость проверяются на остроту зубьев и упругость:

острота зубьев полотна должна обеспечивать сцепляемость с контрольной пластиной твердостью не менее $HRC_э$ 56;

упругость полотен испытывается путем изгибания полотен в обе стороны вокруг цилиндра диаметром 250 мм. После испытания полотна не должны иметь трещин и остаточных деформаций, выходящих за величины предельных отклонений, указанных в п.2.10.

После проведения испытания на работоспособность полотна типов 1 и 2 не должны иметь изломов и должны быть пригодны к дальнейшей работе.

4.6. Размеры полотен должны контролироваться универсальными и специальными средствами измерения, погрешность которых не должна быть более:

при измерении линейных размеров – значений, указанных в ГОСТ 8.051 – 81;

при контроле формы и расположения поверхностей – 25% значения допуска на проверяемый параметр.

4.7. Размеры полотен и разность по высоте вершин двух смежных зубьев полотна измеряют в нормальном сечении.

4.8. Твердость ножовочных полотен измеряется по ГОСТ 9013 – 59.

4.9. Внешний вид контролируется визуально.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На каждом полотне должно быть четко нанесено:

товарный знак предприятия-изготовителя;

ширина полотна;

шаг зуба полотна;

марка стали;

изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9 – 67 при его присвоении.

Примечание. Марку стали 11Р3АМЭФ2 по ГОСТ 19265 – 73 не маркировать.

5.2. Упаковка и транспортирование – по ГОСТ 18088 – 83.

5.3. Полотна должны быть упакованы в коробку по 50–100 шт. (тип 1) и по 10 шт. (тип 2).

В каждой коробке должны быть полотна одного размера и шага, изготовленные из одной марки стали.

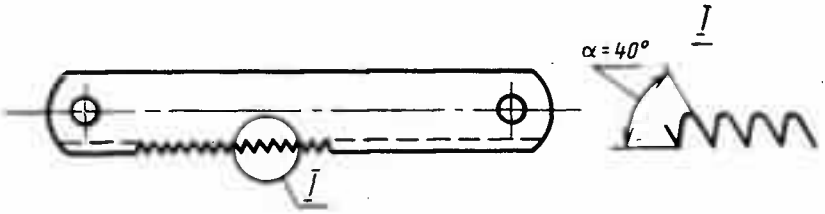
Вариант внутренней упаковки ВУ-1 по ГОСТ 9.014 – 78. Допускается вместо коробок упаковывать полотна в оберточную бумагу по ГОСТ 8273 – 75.

5.4. Перед упаковыванием на полотна с покрытием Хим. Окс. прм. должен быть нанесен тонкий слой противокоррозионной смазки.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗВОДКА ЗУБЬЕВ ПОЛОТЕН

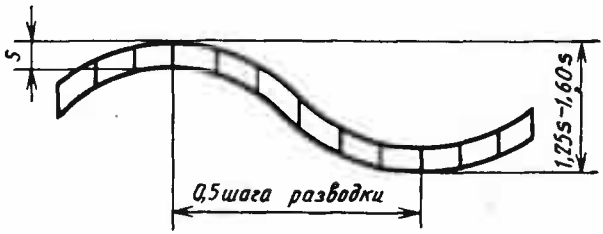
1. Геометрические параметры зубьев полотна



Передний угол $\gamma = 0°$.

Черт. 1

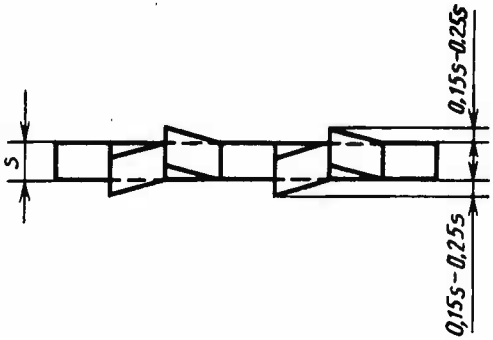
2. Разводка зубьев для полотен с шагом зубьев 1,0 мм (допускается с шагом до 1,6 мм).



Черт. 2

Примечание. Разводка выполняется на высоте не более удвоенной высоты зуба. Шаг разводки принимается равным $8P$, но не более 8 мм.

Разводка зубьев для полотен с шагом зубьев св. 1,0 мм.



Черт. 3

Изменение № 1 ГОСТ 6645—86 Полотна ножовочные для металла. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.04.89 № 999

Дата введения 01.01.90

На обложке и первой странице под обозначением стандарта заменить ссылку: СТ СЭВ 703—77 на СТ СЭВ 703—88.

Вводная часть. Заменить ссылку: СТ СЭВ 703—77 на СТ СЭВ 703—88.

Пункт 1.2. Чертежи 1, 2. Исключить обозначения: 5.1, *S*;

чертеж 1 дополнить видом справа:

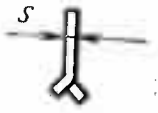
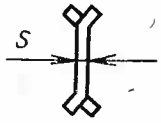


Таблица 1. Тип 1. Графы *b*, *s*. Заменить значения: 13 на 12,5; 0,65 на 0,63;

чертеж 2 дополнить видом справа:



Сноску изложить в новой редакции: «* Допускается изготовлять полотна с посадочными отверстиями диаметром 6 мм и шириной 25 мм».

Пункт 1.2. Таблицу 2 изложить в новой редакции:

Таблица 2

мм

Обозначение	Применяемость	*s*	*P*
2800-0078		0,63	0,80
2800-0079			1,00
2800-0101			1,40
2800-0081		0,80	1,40

Пример условного обозначения. Заменить значение:

$s=0{,}65$ на $s=0{,}63$

Пункт 1.3. Исключить слова: «и разводка зубьев».

Пункт 2.4 изложить в новой редакции: «2.4. На поверхностях полотен не должно быть трещин, плен, окалины и коррозии. Допускаются дефекты, глубина или высота которых не превышает норм, установленных для ленты по ГОСТ 23522—79 или листа по техническим условиям».

Пункт 2.5 дополнить словами: «и другие покрытия, обеспечивающие сохранность и внешний вид поверхности».

(Продолжение см. с. 88)

Пункты 2.6, 2.7 изложить в новой редакции: «2.6. Полотна должны иметь разводку зубьев:

для типа 1:

по полотну (черт. 4);

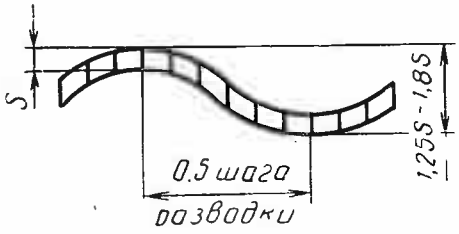
по каждому зубу или через зуб;

по двум смежным зубьям через один неразведенный (черт. 5);

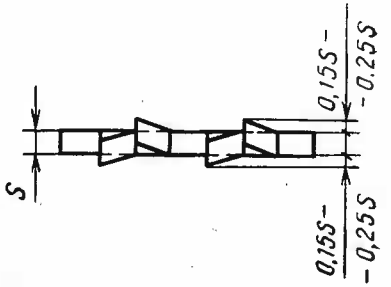
для типа 2:

по каждому зубу или через зуб;

по двум смежным через один неразведенный (черт. 5).



Черт. 4



Черт. 5

2.7. Разводка полотна должна быть на всей длине полотна или заканчиваться на расстоянии (35±5) мм для полотен типа 2 и 30 мм для полотен типа 1 от торца.

Величина разводки зубьев должна быть 1,25—1,8 толщины полотна для полотен с разводкой по полотну; шаг разводки должен быть равен 8Р, но не более 8 мм.

Для полотен с разводкой по зубу величина разводки зубьев на сторону не должна быть более 0,15—0,25 толщины полотна».

Пункт 2.8. Заменить слова:

«Ширины для типа:

1 при *b*: 13 мм ... $\pm^1/_2$» на

«Ширины для типа:

1 при *b*: 12,5 мм ... ±1,5».

Пункт 2.9. Заменить слова: «полотен типа 1 ... ±0,5 мм, для полотен типа 2 ... ±0,7 мм» на «полотен типа 1—1 мм, для полотен типа 2—1,4 мм».

Пункт 2.11. Заменить слова: «по всей ширине полотна типа 1» на «по всей ширине неразведенной части полотна типа 1».

Пункт 2.12. Заменить слова: «до 1 мм» на «до 1,4 мм»; «св. 1 мм» на «св. 1,4 мм»;

дополнить абзацем: «Допускается по согласованию с потребителем для полотен типа 1 с шагом зубьев свыше 1 мм разность по высоте смежных зубьев 0,15 мм».

Пункты 2.13, 2.14 изложить в новой редакции: «2.13. Допуск прямолинейности линии вершин зубьев полотна, мм:

1,0 при l_1 до 350 мм;

1,5 при l_1 св. 350 до 600 мм;

2,5 при l_1 св. 600 мм.

Допускается по согласованию с потребителем допуск прямолинейности линии вершин зубьев 1 4 мм для полотен типа 1, исполнения А.

2.14. Предельные отклонения толщины ножовочного полотна должны:

соответствовать предельному отклонению исходного материала — по верхнему отклонению;

(Продолжение см. с. 89)

по нижнему отклонению — не превышать предельного отклонения исходного материала для полотен типа 1 — на 0,05 мм, для полотен типа 2 — на 0,1 мм».

Пункт 2.15. Первый, второй абзацы изложить в новой редакции: «Средний и установленный периоды стойкости при условиях испытаний, указанных в разд. 4, должны быть не менее, мин:

для полотен типа 1:

98 и 42 — из быстрорежущей стали;

60 и 24 — из инструментальной легированной стали;

123 и 64 — для полотен типа 2».

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.17—2.19: «2.17. На каждом полотне должно быть четко нанесено:

товарный знак предприятия-изготовителя;

ширина полотна;

шаг зуба полотна

марка стали (марку стали 11Р3АМЭФ2 не маркируют);

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

2.18. Вариант внутренней упаковки полотен — ВУ-1 по ГОСТ 9.014—78.

2.19. Остальные требования к упаковке, маркировке транспортной и потребительской тары — по ГОСТ 18088—83».

Разделы 3—5 изложить в новой редакции:

«3. ПРИЕМКА

3.1. Приемка — по ГОСТ 23726—79.

3.2. Испытания полотен на средний период стойкости следует проводить один раз в три года не менее чем на 5 полотнах, на установленный период стойкости — один раз в год не менее чем на 5 полотнах.

Испытания полотен должны проводиться на одном типоразмере из каждого типа полотен.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Контроль внешнего вида осуществляют визуально.

4.2. При контроле параметров полотен следует применять методы и средства контроля, погрешность которых должна быть не более:

значений, указанных в ГОСТ 8.051—81 — при измерении линейных размеров;

35 % значения допуска на проверяемый угол — при измерении углов;

25 % значения допуска на проверяемый параметр — при контроле формы и расположения поверхностей.

4.3. Размеры полотен и разность по высоте вершин двух смежных зубьев полотна измеряют до разводки зубьев.

4.4. Твердость полотен измеряют по ГОСТ 9013—59.

4.5. Полотна типа 1 перед испытаниями на стойкость проверяют на остроту зубьев и упругость:

острота зубьев полотен должна обеспечивать сцепляемость с контрольной пластиной твердостью 56 $HRC_э$.

Упругость полотен испытывают изгибанием полотен в обе стороны вокруг цилиндра диаметром 250 мм. После испытания полотна не должны иметь трещин и остаточных деформаций, выходящих за значения предельных отклонений, указанных в п. 2.10.

4.6. Испытания полотен на работоспособность средний и установленный периоды стойкости следует проводить на ножовочных станках, соответствующих установленным для них нормам точности и жесткости, на образцах из стали марки 45 по ГОСТ 1050—74, твердостью 180 . . . 190 НВ.

4.7. Испытания полотен следует проводить в режимах, указанных в табл. 4.

(Продолжение см. с. 90)

Таблица 4

Шаг зубьев P, мм	Число двойных ходов при длине хода 150 мм	Усилие полотна на разрезаемый образец, H (кгс)	Сечение образца, мм
0,8—1,4	60	60—100 (6—10)*	10×10
1,6			20×20
1,8 и выше	110	800 (80)**	80×80 90

* Статическое усилие при расположении разрезаемого образца на середине длины участка испытуемого полотна и кривошипного пальца вверху диска.

** При отключенном шатуне и гидравлическом приводе.

Примечание. При обратном ходе усилие на полотно не снимается.

4.8. При испытаниях полотен типа 2 в качестве смазочно-охлаждающей жидкости следует применять 5 %-ный (по массе) раствор эмульсола в воде с расходом 6—8 л/мин.

4.9. Испытания полотен на работоспособность следует проводить при десяти резах, при этом время последнего реза не должно превышать, мин:

для полотен типа 1

из быстрорежущей стали:

0,7 — с шагом зубьев 0,8—1,4 мм;

2,0 — с шагом зубьев 1,6 мм;

из инструментальной легированной стали:

0,8 — с шагом зубьев 0,8—1,4 мм;

2,5 — с шагом зубьев 1,6 мм;

3,5 — для полотен типа 2.

Примечание. Для полотен, изготовленных из быстрорежущей стали с содержанием легирующих элементов меньше чем в стали Р6М5, поправочный коэффициент на время десятого реза равен 1,15.

4.10. После испытаний полотен на работоспособность не должно быть изломов; они должны быть пригодными к дальнейшей работе.

4.11. Приемочные значения среднего и установленного периодов стойкости должны быть не менее, мин:

для полотен типа 1

115 и 50 — из быстрорежущей стали;

70 и 28 — из инструментальной легированной стали;

145 и 75 — для типа 2.

Примечание. При увеличении ширины разводки до $1{,}8s$ поправочный коэффициент на время 10 реза и критерий затупления равен 1,15; на средний и установленный периоды стойкости — 1,1.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Транспортирование и хранение полотен — по ГОСТ 18088—83».

Приложение. Наименование. Исключить слова: «и разводка»;

пункт 1. Исключить слова: «Геометрические параметры зубьев полотна»;

пункт 2 исключить.

(ИУС № 7 1989 г.)

Группа Г23

Изменение № 2 ГОСТ 6645—86 Полотна ножовочные для металла. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 09.04.91 № 463

Дата введения 01.01.92

На обложке и первой странице исключить обозначения: **СТ СЭВ 155—75, СТ СЭВ 156—75, СТ СЭВ 703—88.**

Вводная часть. Второй абзац исключить;

дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта в части разд. 1, 2, 4, 5 и п. 3.2 являются обязательными, другие требования являются рекомендуемыми».

Таблицу 1 для обозначений 2800-0001 до 2800-0092 изложить в новой редакции:

Обозначение	Применяемость	l_1	l_2	b	s	d	P
Тип 1							
2800-0001		250	265	12,5	0,63	4,0	0,80
2800-0002							1,00
2800-0003							1,25
2800-0004*		300	315				0,80
2800-0005*							1,00
2800-0006							1,25
2800-0077*							1,40
2800-0007							1,60
Тип 2							
2800-0035*		300	330	25	1,25	8,2	1,80
2800-0036*							2,50
2800-0037*		350	380	25	1,25		1,80
2800-0038*							2,50
2800-0039*				32	1,60		2,50
2800-0041*							4,00
2800-0085					2,00		2,50
2800-0086							4,00

(Продолжение см. с. 70)

Обозначение	Применяемость	l_1	l_2	b	s	d	P
2800-0042		400	430	25	1,25	8,2	2,50
2800-0043*				32	1,60		4,00
2800-0044*							2,50
2800-0087					2,00		4,00
2800-0088				40			6,30
2800-0045*							
2800-0046*							
2800-0047*		450	485	32	1,60	10,2	2,50
2800-0048*							4,00
2800-0089					2,00		6,30
2800-0091				40			4,00
2800-0049*							6,30
2800-0051*				45			
2800-0092							

Таблицу 1 дополнить сноской: «* Размеры полотен соответствуют ИСО 2336—80 (см. приложение 2)».

Пункт 2.13 изложить в новой редакции: «2.13. Допуск прямолинейности линии вершин зубьев полотна, мм:

для полотен типа 1 исполнения А — 1,4;

для остальных полотен:

при l_1 до 350 мм — 1,0;

при l_1 св. 350 до 600 мм — 1,5;

при l_1 св. 600 мм — 2,5».

Пункты 2.15, 3.2, 4.6, 4.11. Заменить слова «установленный период стойкости» на «95-процентный период стойкости».

Пункт 2.17. Последний абзац исключить.

Пункт 2.18 исключить.

Пункт 4.2. Таблица 4. Графа «Сечение образца, мм». Заменить значение: 10×10 на 10×10***;

таблицу 4 дополнить сноской: «*** Допускается проводить испытания на образцах сечением 12×12 мм. В этом случае испытания на работоспособность проводят при семи резах. Время седьмого реза равно произведению поправочного коэффициента 1,65 на время десятого реза при испытании образца сечением 10×10 мм.

Поправочный коэффициент на критерий затупления равен 1,65».

Пункт 4.6. Заменить ссылку: ГОСТ 1050—74 на ГОСТ 1050—88.

Стандарт дополнить приложением — 2:

(Продолжение см. с. 71)

«ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

Соответствие настоящего стандарта стандарту ИСО 2336—80

Размеры ручных и машинных ножовочных полотен с расположением зубьев с одной стороны полотна и их предельные отклонения, установленные в настоящем стандарте, полностью охватывают номенклатуру размеров ножовочных полотен по стандарту ИСО 2336—80. Размеры ножовочных полотен по стандарту ИСО 2336—80 отмечены в табл. 1 настоящего стандарта знаком*.

В настоящем стандарте расширена номенклатура размеров ручных и машинных ножовочных полотен с расположением зубьев с одной стороны, кроме этого в стандарт включены ручные полотна с расположением зубьев с двух сторон.

(Продолжение см. с. 72)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6645—86)

Дополнительно включены также требования к материалу, термообработке, покрытию полотен, к точностным параметрам полотен, к разводке зубьев, к надежности полотен, к правилам приемки, методам контроля полотен, к маркировке, упаковке, транспортированию и хранению».

(ИУС № 7 1991 г.)

Группа Г23

Изменение № 3 ГОСТ 6645—86 Полотна ножовочные для металла. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Госстандарта России от 02.04.92 № 347

Дата введения 01.11.92

Пункт 1.2. Таблицу 1 дополнить примечанием: «Примечание. Допускается по согласованию с потребителем полотна длиной l_1 350 и 400 мм изготовлять с диаметром крепежных отверстий $d=10{,}2$ мм».

(ИУС № 7 1992 г.)

Редактор *В.М. Лысенкина*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *А.С. Черноусова*

Сдано в наб. 25. 08. 86 Подп. в печ. 01. 10. 86
0,75 усл.п.л. 1,0 усл.кр.-отт. 0,62 уч.изд.л.
Тир. 16000 Цена 3 коп.

Ордена „Знак Почета" Издательство стандартов.
123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3.
Набрано в Издательстве стандартов на композере
Отпечатано в Калужской типографии стандартов.
Калуга, ул. Московская, 256. Зак. 2448