



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. Миняева, 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

ПОЛОТНА НОЖОВОЧНЫЕ ДЛЯ МЕТАЛЛА

Технические условия

Saw blades for metal cutting.
SpecificationsГОСТ
6645-86(СТ СЭВ 155-75,
СТ СЭВ 156-75,
СТ СЭВ 703-77)

ОКП 39 2540

Взамен
ГОСТ 6645-68

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 июля 1986 г.
№ 2294 срок действия установлен *с момента введения*

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 изготавливаться типов:

1 — ручные; 2 — машинные;
исполнений:

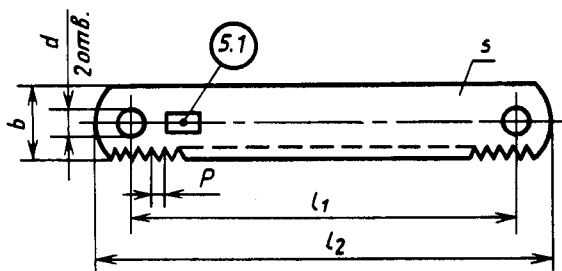
А — с расположением зубьев с одной стороны полотна;

В — с расположением зубьев с двух сторон полотна.

Полотна типа 2 изготавливаются только исполнения А.

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

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				2,50			
2800-0041				32	1,60		4,00
2800-0085				2,50			
2800-0086				4,00			
2800-0042		400	430	25	1,25		2,50
2800-0043				32	1,60		

мм

Продолжение табл. 1

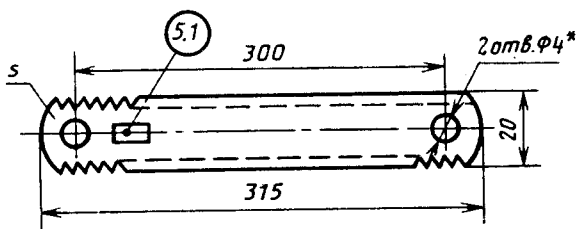
Обозначение	Применяемость	l_1	l_2	b	s	d	P
2800-0044		400	430	32	1,60	8,2	4,00
2800-0087					2,00		2,50
2800-0088				40	4,00		
2800-0045					6,30		
2800-0046							
2800-0047		450	485	32	1,60	10,2	2,50
2800-0048					2,00		4,00
2800-0089				40	6,30		
2800-0091				45	4,00		
2800-0049					6,30		
2800-0051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

2-2448

Исполнение В

* Допускается ϕ 6 мм.

Черт. 2

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 изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

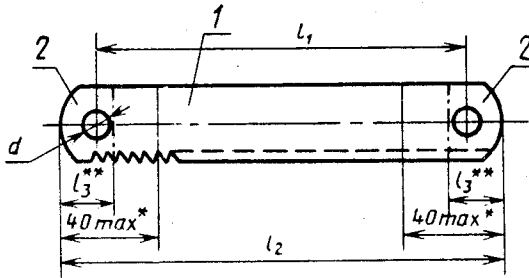
2.2. Полотна должны изготавливаться:

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;

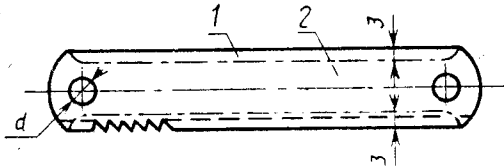
типа 2 – из быстрорежущей стали по ГОСТ 19265 – 73. Допускается изготовление из других марок быстрорежущей стали, обеспечивающих стойкость полотен не ниже, чем у изготовленных из стали по ГОСТ 19265 – 73.

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 ₃	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 полотом типа 2 не должно быть видимых выступов и впадин.

2*

- 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 | $\pm 0,45P$ на 10 мм длины |
| 2 | $\pm 0,2$ |
- 2.9. Допуск симметричности осей отверстий относительно оси симметрии ширины полотна для полотен типа 1 . . . $\pm 0,5$ мм, для полотен типа 2 . . . $\pm 0,7$ 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, H (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 вверх 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 HRC₃ 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 измерениях 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 11РЗАМЭФ2 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).

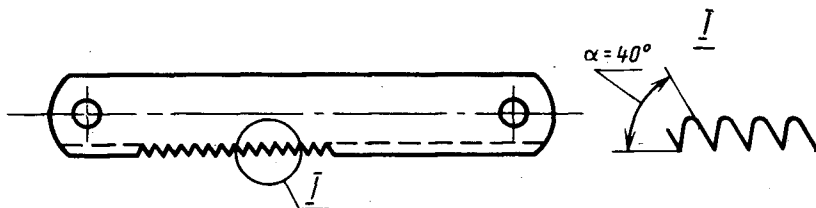
В каждой коробке должны быть полотна одного размера и шага, изготовленные из одной марки стали.

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.

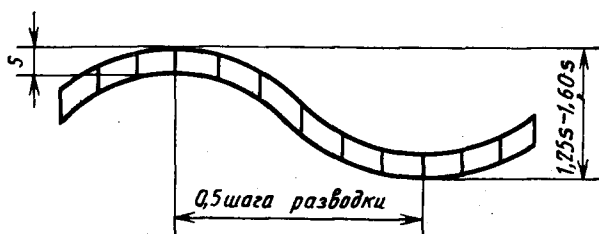
ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗВОДКА ЗУБЬЕВ ПОЛОТЕН

1. Геометрические параметры зубьев полотна

Передний угол $\gamma = 0^\circ$.

Черт. 1

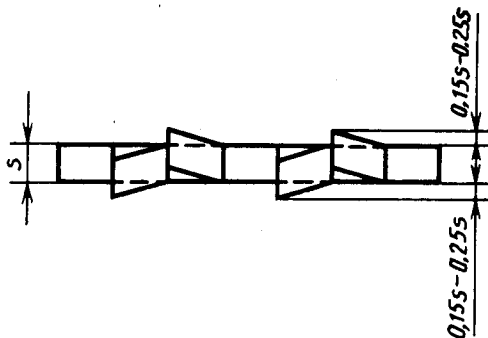
2. Разводка зубьев для полотен с шагом зубьев 1,0 мм (допускается с шагом до 1,6 мм).



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

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

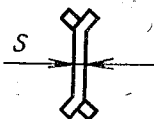
Вводная часть. Заменить ссылку: СТ СЭВ 703—77 на СТ СЭВ 703—88.

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 изготавливать 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	<i>s</i>	<i>P</i>
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);

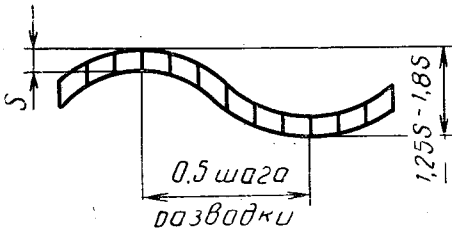
по каждому зубу или через зуб;

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

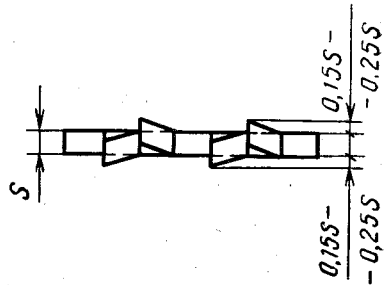
для типа 2:

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 ... $\pm 1,5$ ».

Пункт 2.9. Заменить слова: «полотен типа 1 ... $\pm 0,5$ мм, для полотен типа 2 ... $\pm 0,7$ 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;

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 11РЗАМЭФ2 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 НРС.

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)

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 вверх 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.)

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 рекомендательными».

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							0,80
2800-0002		250	265				1,00
2800-0003							1,25
2800-0004*				12,5	0,63	4,0	0,80
2800-0005*							1,00
2800-0006		300	315				1,25
2800-0077*							1,40
2800-0007							1,60

Тип 2

2800-0035*		300	330	25	1,25		1,80
2800-0036*							2,50
2800-0037*				25	1,25		1,80
2800-0038*						8,2	2,50
2800-0039*		350	380		1,60		2,50
2800-0041*				32			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*				1,00	4,00		
2800-0044*				32	2,50		
2800-0087				2,00	4,00		
2800-0088				40	6,30		
2800-0045*							
2800-0046*		450	485		1,60	10,2	2,50
2800-0047*				32	4,00		
2800-0048*							
2800-0089				2,00	6,30		
2800-0091				40	4,00		
2800-0049*							
2800-0051*				45			6,30
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 $10 \times 10^{***}$;

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)

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.)

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 изготавливать 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