

Изменение № 2 ГОСТ 6532—77 Пилы ленточные для распиловки древесины. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.12.87 № 4567

Дата введения 01.07.88

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 39 5700.

Вводную часть после слов «для распиловки древесины» дополнить словами: «хвойных и лиственных пород».

Пункт 1.2. Таблицы 2, 3. Исключить пилы: 3405—0036; 3405—0038; 3405—0041; 3405—0043; 3405—0047; 3405—0049.

Пункт 1.4. Заменить слова: «плющеного» на «плющеного, сформованного».

Пункт 2.2 дополнить абзацем: «С 01.01.90 г. пилы типов 2 и 3 следует изготавливать только из ленты повышенной точности по ГОСТ 2283—79».

Пункт 2.4. Второй абзац. Заменить слова: «4 единицы НРС» на «8 единицы НРА или 3 единицы НРС».

Пункт 2.3 исключить.

Пункты 2.14, 2.18 изложить в новой редакции: «2.14. Допуск прямолинейности линии вершин зубьев пил и поверхности, противоположной зубьям пилы на длине 1 м, не должен превышать: 0,5 мм для пил шириной от 10 до 60 мм; 0,35 мм для пил шириной свыше 60 мм.

2.18. Средний \bar{T} и установленный T_y периоды стойкости пил, при условиях испытаний, указанных в разд. 4, не должны быть менее $\bar{T}=40$ мин, $T_y = 20$ мин».

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.19—2.24: «2.19. Критерием затупления пил является увеличение параметра шероховатости R_m обработанной поверхности более 800 мкм.

2.20. На боковой поверхности пил должны быть четко нанесены: товарный знак предприятия-изготовителя; обозначение пилы; марка стали; изображение государственного Знака качества, при его присвоении в порядке, установленном Госстандартом СССР.

2.21. К рулону должна быть привязана металлическая бирка с указанием: товарного знака предприятия-изготовителя; обозначения пилы; длины пилы в рулоне.

2.22. Пилы должны быть свернуты в рулоны внутренним диаметром по ГОСТ 2283—79 и перевязаны не менее чем в трех местах мягкой проволокой или другими обвязочными материалами из мягкой стали, а пилы шириной 85 мм и более, кроме того, должны быть перевязаны стальной лентой по наружной цилиндрической поверхности.

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

(Продолжение см. с. 136)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6532—77)

2.24. Остальные требования к маркировке и упаковке — по ГОСТ 18088—83».

Раздел 3. Наименование изложить в новой редакции: «3. Приемка».

Пункт 3.1 дополнить абзацем: «Порядок проведения периодических испытаний — по ГОСТ 15.001—73».

Пункт 3.4 исключить.

Пункт 3.5 изложить в новой редакции: «3.5. Периодические испытания, в том числе на средний период стойкости, следует проводить один раз в три года не менее чем на пяти пилах».

Испытания на установленный период стойкости следует проводить два раза в год не менее чем на пяти пилах.

Испытаниям подвергается выборка из пяти пил любого типоразмера».

Пункт 3.5а исключить.

Пункт 4.1 изложить в новой редакции: «4.1. Стойкость пил должна проверяться на ленточнопильных станках, соответствующих установленным для них нормам точности при продольной распиловке хвойных и лиственных пиломатериалов влажностью 12—30 % не ниже 3-го сорта по ГОСТ 8486—86 и ГОСТ 2695—83».

Пункт 4.3. Заменить значение: 30—50 м/с на 40 м/с.

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.3а: «4.3а. Приемочные значения среднего и установленного периодов стойкости пил должны быть не менее: $T_{пр} = 46$ мин; $T_{у пр} = 23$ мин».

Пункты 4.4, 4.5 изложить в новой редакции: «4.4. Отклонение от прямолинейности поверхности пил на длине 1 м (п. 2.14) проверяют при помощи поверочной линейки по ГОСТ 8026—75 и набора шупов по ГОСТ 882—75.

При проверке пилы типа 1 натягивают при помощи груза массой:

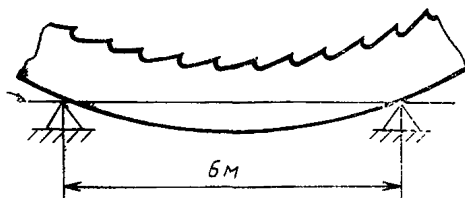
5 кг при толщине пил 0,6 мм;

10 кг » » » 0,7 мм;

15 кг » » » 0,8 мм;

20 кг » » » 0,9 мм.

4.5. Отклонение от прямолинейности поверхности, противоположной зубьям пилы на длине 6 м (п. 2.15), проверяют по схеме, приведенной на черт. 4.



Черт. 4

(Продолжение см. с. 137)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6532—77)

Пилы типа 1 при контроле натягивают при помощи груза массой, указанной в п. 4.4».

Пункт 4.8 дополнить словами: «при помощи твердомера ТР по ГОСТ 28677—79».

Пункт 4.10 исключить.

Раздел 5 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 138)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6532–77)

«5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 18088—83.

Приложение. Заменить слова: «плющеного» на «плющеного, сформованного».

(ИУС № 3 1988 г.)