

ПОЛОТНА НОЖОВОЧНЫЕ ДЛЯ МЕТАЛЛА

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 6645-86

(СТ СЭВ 155-75, СТ СЭВ 156-75,

СТ СЭВ 703-77)

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

с 01.07.87

до 01.07.92

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:

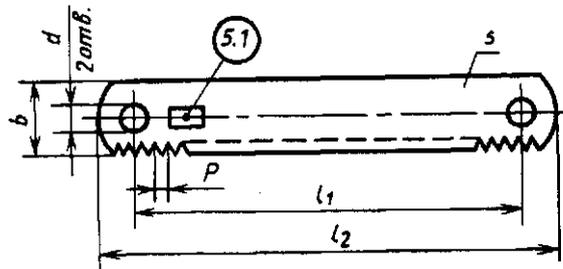
А — с расположением зубьев с одной стороны полотна;

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

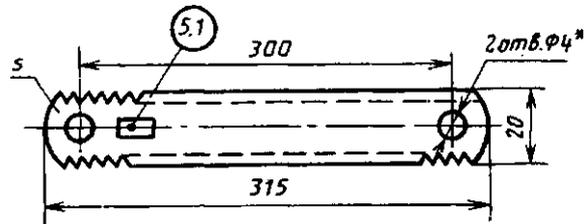
мм							
Обозначение	Применяемость	l_1	l_2	b	s	d	P
Тип 1							
2800-0001		250	265	13	0,65	4,0	0,80
2800-0002							1,00
2800-0003							1,25
2800-0004		300	315				0,80
2800-0005							1,00
2800-0006							1,25
2800-0077							1,40
2800-0007				1,60			
Тип 2							
2800-0035		300	330	25	1,25	8,2	1,80
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				2,00	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					2,50		
2800-0088				40	2,00		4,00
2800-0045					6,30		
2800-0046					2,50		
2800-0047		450	485	32	1,60	10,2	4,00
2800-0048					2,00		6,30
2800-0089				40	4,00		
2800-0091					6,30		
2800-0049					4,00		
2800-0051					6,30		
2800-0092		500	535	32	1,60	12,2	2,50
2800-0052					4,00		
2800-0093				40	2,00		6,30
2800-0094					4,00		
2800-0053					6,30		
2800-0054		600	635	50	2,50	12,2	4,00
2800-0095							6,30
2800-0055				55	2,50		4,00
2800-0056							6,30
2800-0057		700	735	55	2,50	12,2	4,00
2800-0058							6,30
2800-0096							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 изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

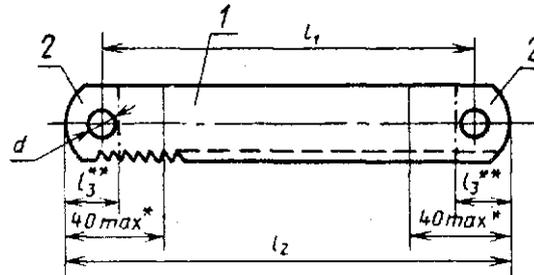
2.2. Полотна должны изготавливаться:

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;

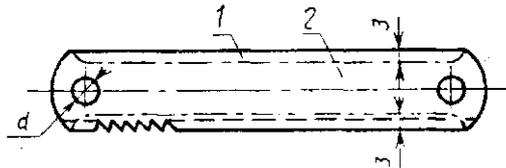
типа 2 - из быстрорежущей стали по ГОСТ 19265 - 73. Допускается изготовление из других марок быстрорежущей стали, обеспечивающих стойкость полотен не ниже, чем у изготовленных из стали по ГОСТ 19265 - 73.

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

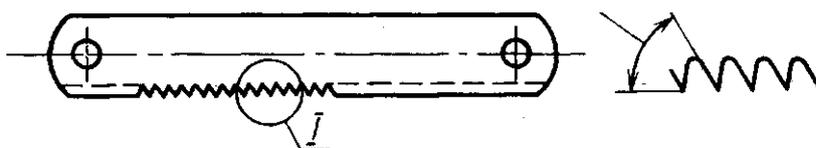
2.4. На поверхностях полотен не должно быть трещин, заусенцев, окалин и коррозии. Количество волосовин, раковин и плен не должно превышать норм, установленных для ленты по ГОСТ 23522 – 79 или листа по техническим условиям.

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

2*

ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗВОДКА ЗУБЬЕВ ПОЛОТЕН

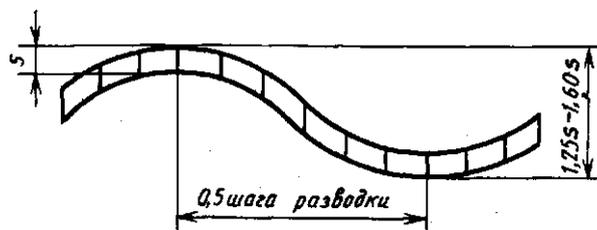
1. Геометрические параметры зубьев полотна



Передний угол $\gamma = 0^\circ$.

Черт. 1

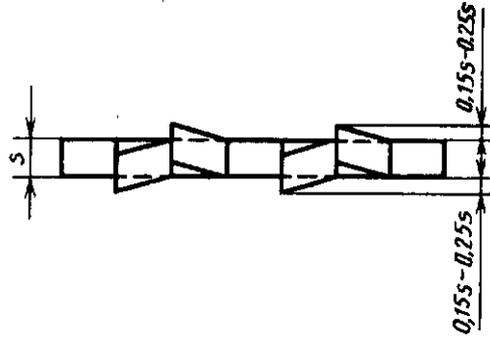
2. Разводка зубьев для полотен с шагом зубьев 1,0 мм (допускается с шагом до 1,6 мм).



Черт. 2

П р и м е ч а н и е . Разводка выполняется на высоте не более удвоенной высоты зуба. Шаг разводки принимается равным $8P$, но не более 8 мм.

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



Черт. 3

1

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:

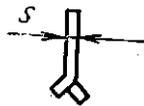
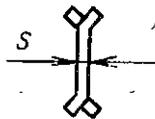


Таблица 1. Тип 1. Графы *b*, *s*. Заменить значения: 13 на 12,5; 0,65 на 0,63; чертеж 2 дополнить видом справа:



Сноску изложить в новой редакции: «* Допускается 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)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6645—86)

v 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 испытываемого полотна и кривошипного пальца сверху 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 0,8г-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

116 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.)