

**ПИЛЫ ДИСКОВЫЕ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ
ПЛАСТИНАМИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ
ДРЕВЕСНЫХ МАТЕРИАЛОВ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 9769-79

ПИЛЫ ДИСКОВЫЕ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ
ПЛАСТИНАМИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДРЕВЕСНЫХ
МАТЕРИАЛОВ

ГОСТ
9769-79

Технические условия

Wood-working carbide-tipped circular saws.
Specifications

ОКЛ 39 2222

Дата введения 01.01.81

Настоящий стандарт распространяется на дисковые пилы с твердосплавными пластинами, предназначенные для распиловки листовых и плитных древесных материалов, облицованных плит и щитов, фанеры, клееной и цельной древесины на автоматических линиях и позиционных станках, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

Требования стандарта являются обязательными, кроме примечания к табл. 1, пп. 1.4, 2.4, 2.5, 2.25, 2.26, 4.5, 4.6 (примечания).

Стандарт пригоден для целей сертификации по безопасности по п. 4.4.
(Измененная редакция, Изм. № 3, 4, 5).

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Пилы должны изготавливаться типов:

1 — с разносторонними и односторонними углами наклона передних и задних главных поверхностей зубьев;

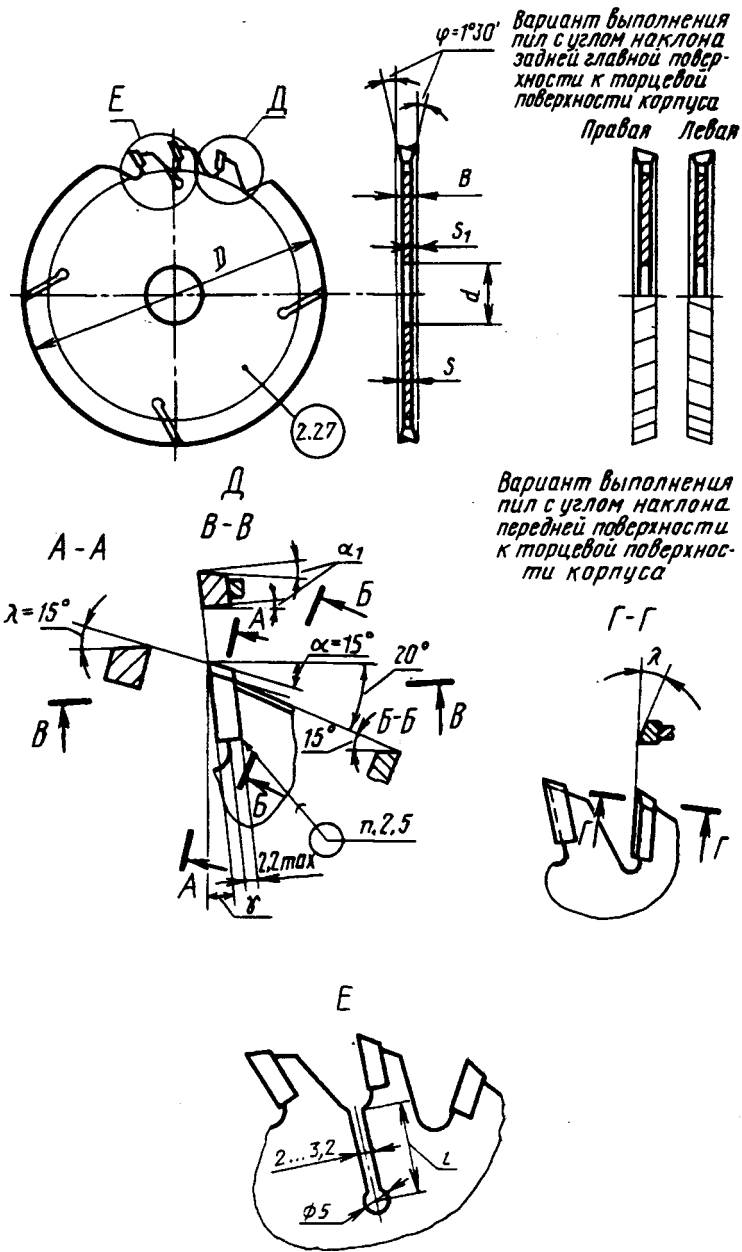
2 — без углов наклона передних и задних главных поверхностей зубьев.

1.2. Основные параметры и размеры пил должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1, 2.

1.3. Наименования поверхностей и кромок зубьев пил указаны в приложении 1.

1.4. Расчет параметров зубьев пил указан в приложении 2.

Тип 1



Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение	Применяемость	D	d	B	s	s ₁	l	λ	ν	Число зубьев z	α ₁					
3421-0551		160	32	2,8	2,0	0,4	15	15°	-20°	24	2°30'					
3421-0552		200		32	3,4	2,4	0,5	20		15°		-20°	48			
3421-0553			80		32	2,8	2,0		0,4							
3421-0554				80		32	3,4		2,4					0,5		
3421-0555			250		80		32		32					2,8	2,0	0,4
3421-0557				25		32										
3421-0558							25		32					2,8	2,0	0,4
3421-0559		25		32		3,4		2,4		0,5		10°	56			
3421-0561							315		50					32	32	2,8
3421-0562		25		32		3,4		2,4		0,5		10°	56			
3421-0563			25		32									2,8	2,0	0,4
3421-0564		25		32		3,4		2,4		0,5		10°	36			
3421-0565			355		50									32	32	2,8
3421-0566		30		32		3,4		2,4		0,5		0°	36			
3421-0567							30		32					2,8	2,0	0,4
3421-0568		30		32		3,4		2,4		0,5		10°	56			
3421-0569							355		50					32	32	3,2
3421-0571		30		32		4,0		2,8		0,6		0°	36			
3421-0572			30		32									3,2	2,4	0,4
3421-0573		30		32		4,0		2,8		0,6		10°	72			
3421-0574			400		50									32	32	3,2
3421-0575		35		32		4,0		2,8		0,60		0°	56			
3421-0576							35		32					3,2	2,4	0,40
3421-0577		35		32		4,0		2,8		0,60		10°	56			
3421-0578							400		50		32			32	3,2	2,4
3421-0579		35		32		4,0		2,8		0,60		0°	56			
3421-0580			35		32						3,6			2,6	0,50	10°
3421-0581		35		32		4,0		2,8		0,60		10°	56			
3421-0582			400		50						32			32	4,1	2,8
3421-0583		35		32		3,6		2,6		0,50		10°	36			
3421-0584							35		32		4,1			2,8	0,65	10°
3421-0585		35		32		3,6		2,6		0,50		10°	72			
3421-0586							450		80		32			32	4,1	2,8
3421-0587		35		32		3,6		2,6		0,50		10°	56			
3421-0588			35		32						4,3			2,8	0,75	10°
3421-0589		35		32		4,5		3,0		0,75		10°	56			
3421-0591			450		80						32			32	4,3	2,8
3421-0592		35		32		4,5		3,0		0,75		10°	56			
3421-0593							35		32		4,3			2,8	0,75	10°
3421-0594		35		32		4,5		3,0		0,75		10°	56			
3421-0595							35		32		4,3			2,8	0,75	10°
3421-0596		35		32		4,5		3,0		0,75		10°	56			

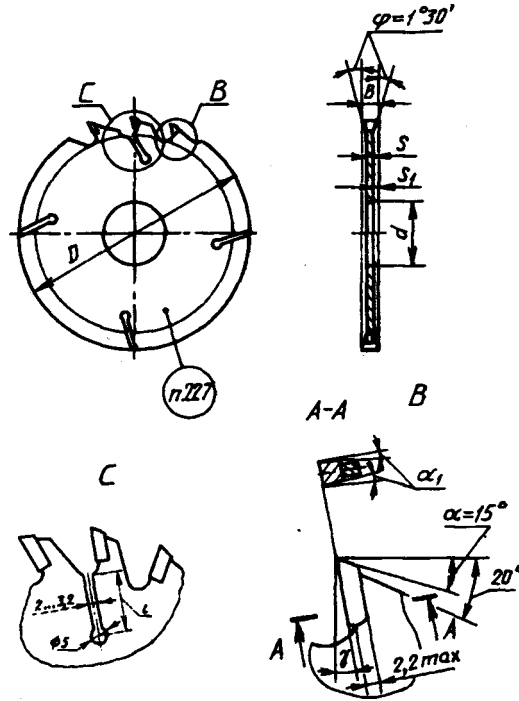
Примечание. Допускается изготавливать пилы диаметром D=355 и 400 мм с углом наклона передней поверхности $\lambda=15^\circ$, пилы диаметром D=160, 200, 250 и 400 мм — с односторонней заточкой задней главной поверхности.

Допускается изготавливать пилы диаметром до 200 мм без компенсаторов.

Пример условного обозначения пилы типа 1, без компенсаторов, размерами $D=400$ мм, $B=3,6$ мм, число зубьев $z=72$ с пластинами из сплава ВК6:

Пила 3421-0587 ГОСТ 9769-79 ВК6

Тип 2



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение	Применяемость	D	d	B	s	s_1	l	ν	Число зубьев z	α_1	
3420-0471		100	32	2,8	2,0	0,40	15	10°	24	2°30'	
3420-0303		160							3,4		2,4
3420-0472		180		2,8	2,0	0,40					
3420-0473		200							3,4		2,4
3420-0309		200	80	2,8	2,0	0,40	20	56			
3420-0474									3,4		2,4
3420-0475			2,8	2,0	0,40	25	10°	24			
3420-0476									3,4		2,4
3420-0477		250	32	2,8	2,0	0,40	25	10°			
3420-0531									3,4		2,4
3420-0478		2,8	2,0	0,40	25	20°	24				
3420-0479								3,4	2,4		0,50
3420-0481		2,8	2,0	0,40	25	10°	36				
3420-0482								3,4	2,4		0,50
3420-0483		2,8	2,0	0,40	25	20°	24				
3420-0484								3,4	2,4		0,50
3420-0485		2,8	2,0	0,40	25	10°	36				
3420-0486								3,4	2,4	0,50	25

Размеры в мм

Обозначение	Применяемость	D	d	B	s	s_1	l	ν	Число зубьев z	α_1
3420-0512		450	50	4,1	2,8	0,65	35	10°	36	3°
3420-0513	20°									
3420-0514	10°									
3420-0515	20°									
3420-0516	80		36							
3420-0517			56							
3420-0518								72		

Пример условного обозначения пилы типа 2, без компенсаторов, размерами $D=400$ мм, $B=4,1$ мм, $d=50$ мм, числом зубьев $z=56$ с пластинами из сплава ВК6:

Пила 3420-0365 ГОСТ 9769-79 ВК6

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3, 4, 5).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Пилы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Режущие пластины зубьев пил должны быть из твердого сплава марок ВК6, ВК6-ОМ, ВК15 по ГОСТ 3882.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.3. Формы и размеры твердосплавных пластин — по ГОСТ 13833.

2.4. Корпуса пил изготавливают из стали марок 50ХФА по ГОСТ 14959, 9ХФ по ГОСТ 5950.

(Измененная редакция, Изм. № 5).

2.4а. Корпуса пил, изготовленные из материалов, не указанных в п. 2.4, должны не уступать им по физико-механическим свойствам.

(Введен дополнительно, Изм. № 5).

2.5. Пластины из твердого сплава паять припоем марки ПСр-40 по ГОСТ 19738.

(Измененная редакция, Изм. № 5).

2.5а. Пластины из твердого сплава, припаянные припоем, не указанным в п. 2.5, должны обеспечивать эксплуатационную прочность и надежность.

(Введен дополнительно, Изм. № 5).

2.6. Разрыв паяного шва не должен быть более 10 % от общей длины шва.

2.7. (Исключен, Изм. № 1).

2.8. Твердость корпусов пил должна быть 40...45 НРСэ.

В зоне термического влияния от нагрева при пайке допускается твердость:

21...45 НРСэ ... при пайке припоем ПСр-40

30...54 НРСэ * * другими припоями.

Зона термического влияния от нагрева при пайке расположена между вершиной зуба и его основанием.

Зоны термического влияния соседних зубьев пилы не должны перекрывать друг друга.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

2.9. (Исключен, Изм. № 2).

2.10. На поверхностях корпусов пил не должно быть трещин, следов коррозии; на режущих кромках зубьев не должно быть сколов и трещин.

2.11. На торцевых поверхностях корпусов пил не должно быть следов цветов побежалости от нагрева пластин при пайке.

На пиле допускается наличие зоны удаления цветов побежалости.

(Измененная редакция, Изм. № 3).