

НОЖОВКИ ПО ДЕРЕВУ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 26215-84

НОЖОВКИ ПО ДЕРЕВУ

Технические условия

Hand saws. Specifications

ГОСТ 26215-84

ОКП 14 5600

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19 Июня 1984 г. № 1974 срок действия установлен

с 01.07.85
до 01.07.90

Настоящий стандарт распространяется на ножовки по дереву, предназначенные для ручной распиловки древесины и древесных материалов при выполнении плотничных и столярных работ.

Установленные настоящим стандартом показатели технического уровня предусмотрены для высшей и первой категорий качества.

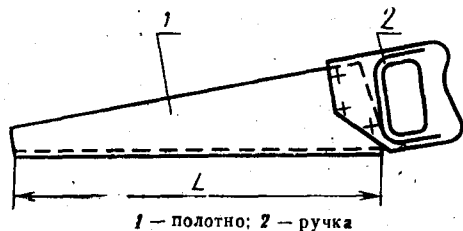
1. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ И ПАРАМЕТРЫ

1.1. Ножовки должны изготавливаться типов:

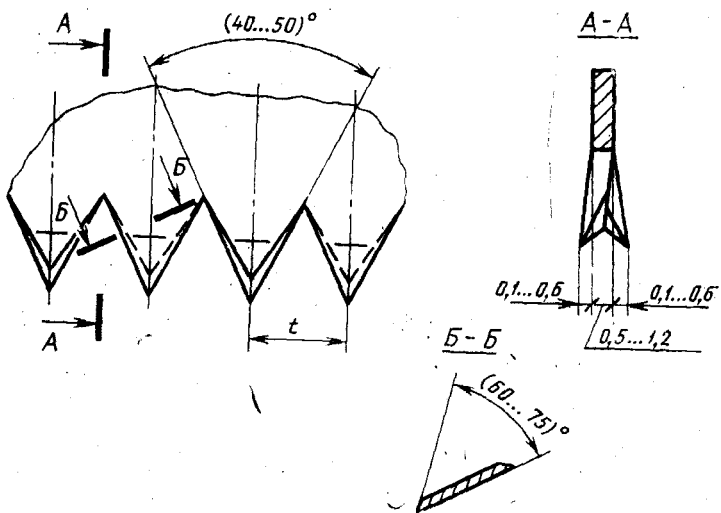
- 1 — для поперечной распиловки;
- 2 — для продольной распиловки;
- 3 — для универсальной распиловки.

Ножовки допускается изготавливать со сменными полотнами.

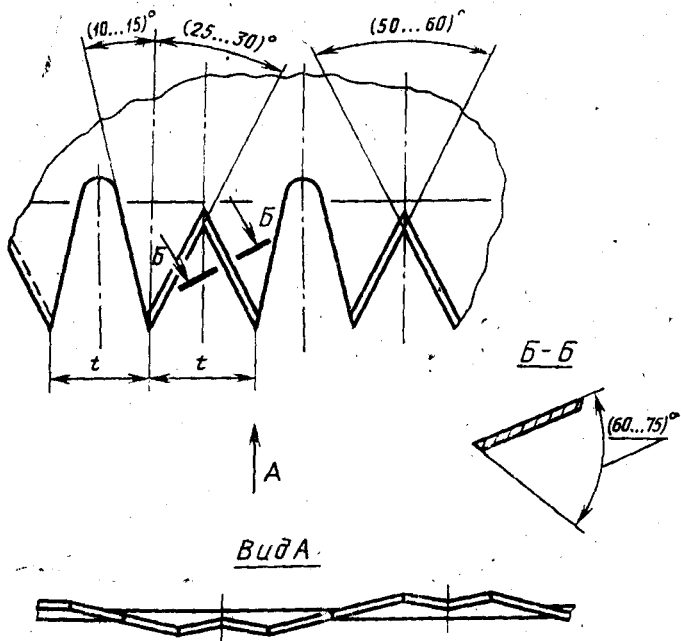
1.2. Основные размеры ножовок типа 1 Должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, типа 2 — на черт. 2 и в табл. 1, типа 3— на черт. 3 и в табл. 2.



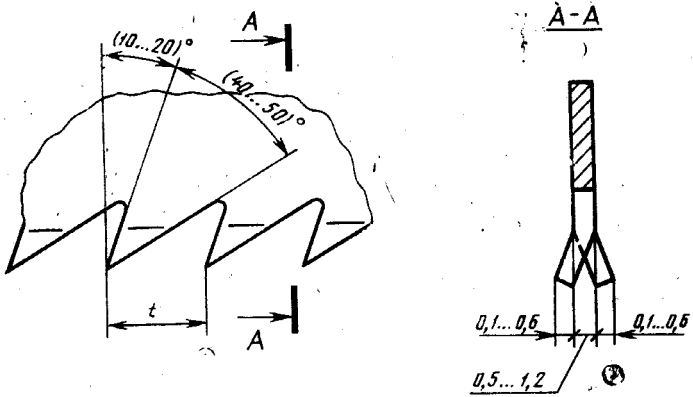
Тип 1
Исполнение 1



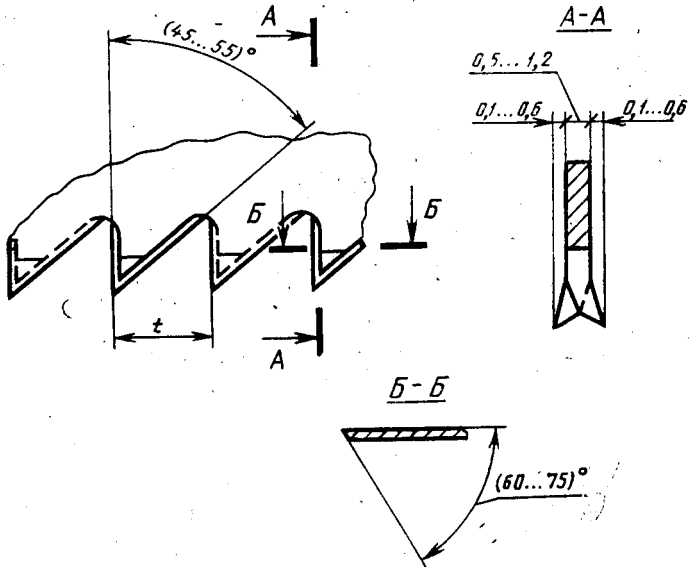
Исполнение 2



Тип 2
Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 2

мм

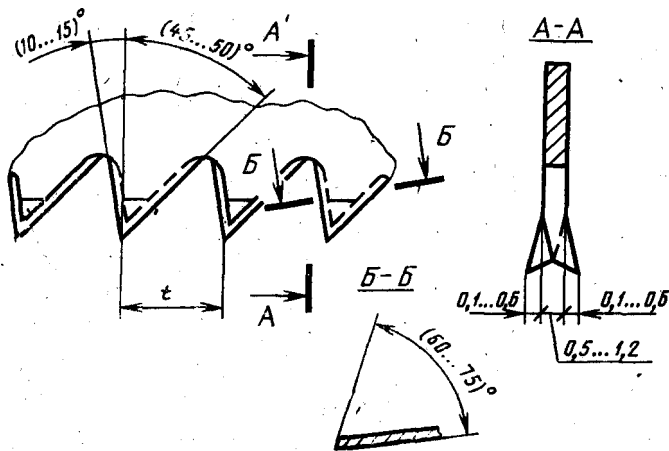
Таблица 1

Длина режущей части полотна L (пред. откл. ± 10)	Шаг зубьев (пред. откл. $\pm 0,5$)								Масса ножевки, кг, не более
	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	6,0	6,5	
250*	+	+	+						0,30
300	+	+	+	+					0,40
325	+	+	+	+					
350	+	+	+	+	+	+			0,45
375	+	+	+	+	+	+			
400	+	+	+	+	+	+	+		0,50
425	+	+	+	+	+	+	+		
450	+	+	+	+	+	+	+		0,55
475	+	+	+	+	+	+	+		
500	+	+	+	+	+	+	+	+	0,60
525		+	+	+	+	+	+	+	
550		+	+	+	+	+	+	+	0,65
575		+	+	+	+	+	+	+	
600		+	+	+	+	+	+	+	0,70
650		+	+	+	+	+	+	+	

* Только для ножевок типа 1.

Примечание. Знаком «+» обозначены применяемые шаги зубьев

Тип 3



Черт. 3

Примечание. Черт. 1-3 не определяют конструкцию ножевок.

Таблица 2

Длина режущей части полотна L (пред. откл. ± 10)	Шаг зубьев t (пред. откл. $\pm 0,5$)								Масса ножевки, кг, не более
	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	
250	+	+	+	+	+	+			0,30
300	+	+	+	+	+	+			0,40
325	+	+	+	+	+	+			
350	+	+	+	+	+	+			0,45
375	+	+	+	+	+	+			
400	+	+	+	+	+	+	+	+	0,50
425	+	+	+	+	+	+	+	+	
450	+	+	+	+	+	+	+	+	0,55
475	+	+	+	+	+	+	+	+	
500	+	+	+	+	+	+	+	+	0,60
525			+	+	+	+	+	+	
550			+	+	+	+	+	+	0,65
575			+	+	+	+	+	+	
600			+	+	+	+	+	+	0,70

Пример условного обозначения ножевки типа 1, длиной полотна 500 мм, с шагом зубьев 5 мм:

Ножевка 1—500—5 ГОСТ 26215—84

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Ножевки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Полотно ножевки должно изготавливаться из стали марок 7ХФ, 8ХФ, 9ХФ, 9ХС по ГОСТ 5950—73; или из стали марок У7, У7А, У8А, У8ГА, У9А, У10 по ГОСТ 1435—74, или из сталей марок 65Г, 60С2А по ГОСТ 14959—79.

2.3. Ручки должны изготавливаться из одного из перечисленных материалов:

фенопласта марки 03—010—02 по ГОСТ 5689—79;
полиэтилена высокой плотности по ГОСТ 16338—77;
пиломатериалов твердых лиственных пород 1-го сорта по ГОСТ 2695—83;

сплавов алюминиевых литейных марок АЛ2, АЛ9 по ГОСТ 2685—75;

стали любой марки по ГОСТ 380—71 или ГОСТ 1050—74.

Допускается изготовление ручек из других материалов, по механическим свойствам не ниже указанных.

2.4. На полотне не должно быть трещин, расслоений, волосовин, выкрошенных мест, коррозии.

Острые кромки (кроме режущей части) должны быть притуплены.

Допускаются следы рихтовки глубиной не более 0,05 мм.

2.5. Твердость полотна ножовки должны быть НРСэ, 42...52.

2.6. Параметры шероховатости Ra поверхностей полотна ножовки по ГОСТ 2789—73 должны быть мкм, не более:

0,63 — для ножовок высшей категории качества;

1,25 » » первой » »

2.7. Допуск прямолинейности полотна ножовки должен быть:

0,2 мм — в поперечном направлении и на 100 мм длины в продольном направлении для ножовок высшей категории качества;

0,3 мм — то же, для ножовок первой категории качества.

2.8. Зубья ножовок должны быть заточены и разведены.

Зуб должен быть заточен на протяжении не менее 2/3 его высоты от вершины.

Зубья ножовок типа 2 исполнения 1 должны иметь, прямую заточку только передней грани зуба.

Допускается неполный профиль крайних зубьев (по одному с каждой стороны) и пять зубьев со стороны ручки не-затачивать и не разводять.

Развод зубьев производят поочередным отгибанием их в разные стороны на величину: для зубьев с шагом до 3 мм — 0,1—0,3 мм на одну сторону, для зубьев с шагом 3 мм и более — 0,3—0,6 мм на одну сторону.

2.9. Ручка из пластмассы не должна иметь дефектов недопрессовки, выкрашиваний, раковин, трещин, облоя.

2.10. Древесина для ручек должна быть здоровой, без трещин, гнили, прорости, червоточин, влажностью не более 12%.

Допускаются на поверхности ручек сросшиеся здоровые сучки диаметром не более 5 мм, в количестве не более 5 шт.

2.11. Поверхность металлических ручек не должна иметь вмятин, сколов, заусенцев.

2.12. Полотно ножовки должно иметь защитное покрытие по

ГОСТ 9.073—77, должно быть осветленным для высшей категории качества, оксидированным — для первой категории качества.

Допускается полотно ножовки из светлокаленого холоднокатанного термообработанного проката изготавливать без защитного покрытия.

2.13. Поверхности металлических ручек должны быть окрашены эмалями марок МЛ-165 и МЛ-165ПМ по ГОСТ 12034—77 или эмалью НЦ-25 по ГОСТ 5406—84 или оксидированы.

Допускается ручки из металлических сплавов, не подвергающихся ркисленику), не окрашивать.

2.14. Поверхности деревянных ручек должны быть покрыты лаком группы 7 по ГОСТ 9825—73, нитроцеллюлозным лаком НЦ-221 по ГОСТ 4976—83 или другими лаками по своим защитным свойствам не ниже указанных.

2.15. Лакокрасочные покрытия должны соответствовать IV классу для высшей категории качества, V классу — для первой категории качества по ГОСТ 9.032—74, группа условия эксплуатации У2 по ГОСТ 9.104—79; металлические и неметаллические неорганические покрытия — по ГОСТ 9.301—78, группа условий эксплуатации С по ГОСТ 9.303—84.

2.16. Соединение полотна с ручкой должно быть надежным и выдерживать стягивающее усилие не менее 490 Н (50 кгс).

2.17. Нароботка между переточками при распиловке сосны, ели по ГОСТ 9463—72: ножовок высшей категории качества с шагом зубьев 3 мм и более — 1,5 м², с шагом зубьед менее 3 мм — 1,0 м²; ножовок первой категории качества с шагом зубьев 3 мм и более — 1,3 м², с шагом зубьев менее 3 мм — 0,8 м².

2.18. Ножовки должны изготавливаться в климатическом исполнении У, категории размещения 2 по ГОСТ 15150—69.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. В комплект ножовки со сменными полотнами должны входить не менее 2 полотен разных типов и с разным шагом зубьев.

3.2. По согласованию с потребителем в комплект ножовки со сменными полотнами могут входить полотна для резки других материалов.