

Изменение № 1 ГОСТ 18210—72 Пилы круглые сегментные для легких сплавов
 Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15.11.78
 № 2975 срок введения установлен

с 01.04.79

Пункт 1.1. Таблица 1. Графу «Заклепка по ГОСТ 10300—68» изложить в новой редакции:

Обозначение пил	Заклепка
2257-0051	4,7×16,5 ГОСТ 4047—52
2257-0052	5,7×19,0 ГОСТ 4047—52
2257-0053	6,6×24,0 ГОСТ 4047—52
2257-0054	6,6×28,0 ГОСТ 4047—52
2257-0055	8,0×32,0 ГОСТ 10300—68
2257-0056	10,0×42,0 ГОСТ 10300—68

Пункт 1.2. Чертеж 2 Заменить размер: 1°30' — 2° на 1° — 1°30'.

Пункт 3.1. Таблица 3. Графу d_s изложить в новой редакции:

Обозначение сегментов	d_s
2257-0051/002	5,0
2257-0052/002	6,0
2257-0053/002	7,0
2257-0054/002	
2257-0055/002	8,4
2257-0056/002	10,5

Раздел 4 дополнить новым пунктом—4.2а:

«4.2а. Твердость рабочей части сегментов должна проверяться для пил диаметром:

(Продолжение см стр. 88)

710—1010 мм на расстоянии 15 мм от вершины зуба;
1430—2000 мм » » 20 мм » » » ;
2500—3000 мм » » 25 мм » » » ,
в нерабочей части на расстоянии 2 мм выше паза».

Раздел 5 изложить в новой редакции:

«5. Правила приемки

5.1. Для контроля соответствия изготовленных пил требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемочный контроль и периодические испытания (определение терминов — по ГОСТ 16504—74).

5.2. Приемочный контроль должен проводиться при следующем объеме выборок:

на соответствие требованиям п. 4.2 настоящего стандарта, а также к шероховатости, припуску на шлифовку по профилю, предельным отклонениям, стыковым зазорам между сегментами, разности в толщине щечек, несимметричности гребня диска, радиальному и торцовому биению пилы, методам изготовления сегментов и материалу изготовления заклепок к пилам, твердости диска и рабочей части сегментов — по ГОСТ 4047—52 — 2% пил от партии до 500 шт., но не менее 5 шт., 1% от партии свыше 500 шт., но не более 20 шт.;

на соответствие требованиям к качеству поверхности режущей части и других поверхностей, а также к качеству крепления сегментов — 100% пил;

на работоспособность — 2% пил от партии, но не менее 3 шт.

Партия должна состоять из пил одного типоразмера, изготовленных из стали одной марки, одновременно предъявленных к приемке.

5.3. Периодические испытания по ГОСТ 15.001—73 должны проводиться не реже двух раз в год не менее чем на 5 пилах в каждом из диапазонов диаметров 710—1010, 1430—2000, 2500—3000.

5.4. При периодических испытаниях пилы должны подвергаться контролю на соответствие требованиям пп. 4.1—4.2а, 8.2 настоящего стандарта и разд. II по ГОСТ 4047—52, за исключением указания о месте проверки твердости рабочей части сегментов.

5.5. При неудовлетворительных результатах приемочных испытаний хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания на удвоенном количестве пил из той же партии. Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

5.6. Допускается проводить испытания на работоспособность и стойкость сегментов пил у потребителя».

Раздел 6 дополнить новым пунктом — 6.1а (перед п. 6.1):

«6.1а. Для выявления дефектов (термообработки, заточки) не поддающихся контролю визуальным осмотром, пилы должны быть испытаны в работе на от-

(Продолжение см. стр. 89)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18210—72)

резных станках, соответствующих установленным для них нормам точности. Испытание пил в работе должно проводиться на заготовках из алюминиевого сплава марки А19 по ГОСТ 2685—75 или Д16 по ГОСТ 4784—74.

В качестве смазывающе-охлаждающей жидкости должен применяться 5%-ный по массе раствор эмульсола по ГОСТ 1975—75 в воде с расходом не менее 30 л/мин».

(Продолжение см. стр. 90)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18210—72)

ПРИЛОЖЕНИЕ. Таблица. Графа *t*. Заменить размеры: 65,41 на 62,38; 71,34 на 71,38; 74,06 на 71,38; 71,00 на 71,40;

графа *m*. Заменить размеры: 32 на 25; 40 на 30 (для пилы диаметром $D=2000$ мм);

графа *n*₄. Заменить размеры: 5 и 6 на 7; 8 и 10 на 15.

(ИУС № 1 1979 г.)