



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**СТАНКИ ДЛЯ ОБРЕЗКИ
И НАСЕЧКИ ЗУБЬЕВ ПИЛ**

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 22911—78

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

СТАНКИ ДЛЯ ОБРЕЗКИ И НАСЕЧКИ ЗУБЬЕВ ПИЛ**Основные параметры и размеры**

Sawswages. Basic parameters and sizes

**ГОСТ
22911—78**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 23 января 1978 г. № 137 срок действия установлен

с 01.07. 1979 г.
до 01.07. 1984 г.

в части станков с наибольшей толщиной обрабатываемых пил 4 и 6 мм —

с 01.07. 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на станки для обрезки и насечки зубьев пил вертикальных лесопильных рам по ГОСТ 5524—75, пил тарных лесопильных рам по ГОСТ 10482—74, ленточных пил по ГОСТ 10670—77 и по ГОСТ 6532—77, круглых пил по ГОСТ 980—69, предназначенные к использованию на лесопильных и деревообрабатывающих предприятиях при ремонте пил.

2. Основные параметры и размеры станков должны соответствовать указанным в таблице.

Размеры в мм

Наименование основных параметров и размеров	Норма			
	3	4	5,5	6
1. Наибольшая толщина обрабатываемых пил	3	4	5,5	6
2. Ширина обрабатываемых рамных и ленточных пил:				
наибольшая	200	350	200	350
наименьшая	80	40	80	

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Переиздание. Апрель 1979 г.

© Издательство стандартов, 1979

Размеры в мм

Наименование основных параметров и размеров	Норма				
	800	900	1500	400	1600
3. Диаметр обрабатываемых круглых пил: наибольший	800	900	1500	400	1600
наименьший	200	125			
4. Число двойных ходов пуансона и ножа в минуту, не менее	—	50		30	

Редактор *Г. Г. Шорохова*
 Технический редактор *Ф. И. Шрайбштейн*
 Корректор *М. Г. Байрашевская*

Сдано в наб. 09.04.79 Подп. в печ. 25.05.79 0,25 п. л. 0,15 у изд. л. Тир. 4000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
 Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 1890