

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



17342-81  
уч. 1 +

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

# **НОЖИ ДЛЯ РУБИТЕЛЬНЫХ МАШИН**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 17342-81**

Издание официальное

**Е**

Цена 3 коп.



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

**РАЗРАБОТАН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

**ИСПОЛНИТЕЛЬ**

М. В. Лопачева

**ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра А. Е. Прокопович

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11 марта 1981 г. № 1265

## НОЖИ ДЛЯ РУБИТЕЛЬНЫХ МАШИН

Технические условия  
Knives for capacity chippers.  
Technical conditions

ГОСТ  
17342—81

Взамен  
ГОСТ 17342—71

ОКП 14 3510

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11 марта 1981 г. № 1265 срок действия установлен

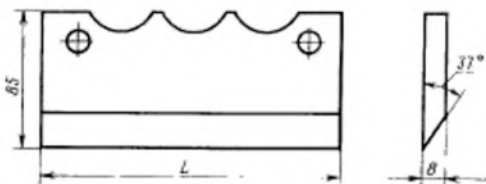
с 01.01 1982 г.  
до 01.01 1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на рубильные ножи, предназначенные для производства технологической щепы из балансовой и дровяной древесины, отходов лесозаготовок, лесопиления и деревообработки на рубильных машинах производительностью до 40 м<sup>3</sup>/ч, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

## 1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Основные размеры ножей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



мм

Обозначение	Применяемость	L	B
3116-0005		300	6
3116-0006		460	10

Пример условного обозначения ножа  $L=300$  мм:  
*Нож 3116-0005 ГОСТ 17342—81*

1.2. Конструктивные размеры ножей указаны в рекомендуемом приложении 1.

1.3. Обозначения поверхностей ножей указаны в справочном приложении 2.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Ножи должны изготавливаться из стали марки 6Х6В3МФС по ГОСТ 5950—73. Допускается изготавливать ножи из других марок стали, обеспечивающих стойкость в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

2.3. Микроструктура режущей части ножей после термической обработки должна состоять из троостомартенсита и карбидов.

Карбидная неоднородность не должна превышать 2 балла по шкале 3 ГОСТ 5950—73.

2.4. Твердость рабочей части ножей на расстоянии от режущей кромки до  $\frac{2}{3}$  ширины ножа должна быть HRC 55.. 59.

2.5. На поверхности ножей не допускаются трещины, расслоения, раковины, заусенцы, следы коррозии. На рабочей части ножей не допускаются забоины.

2.6. На опорной и передней поверхностях на расстоянии до  $\frac{1}{2}$  ширины ножа от нижней поверхности допускаются следы рихтовки глубиной не более 0,5 мм.

2.7. Параметры шероховатости поверхностей ножей по ГОСТ 2789—73 должны быть не более, мкм:

$Ra < 1,25$  — передней поверхности в зоне HRC 55.. 59;

$Ra < 2,5$  — передней поверхности в остальной части, задней и опорной;

$Rz < 40$  — нижней и торцевой;

$Rz < 80$  — остальных.

2.8. Ножи должны поставляться незаточенными. Допускается на режущей кромке ножа фаска шириной до 0,5 мм.