

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



17315-71
цел. 1, 2, 3 +

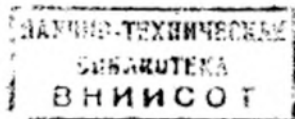
**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

НОЖИ СТРУЖЕЧНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 17315—71

Издание официальное



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

Цена 3 коп.

НОЖИ СТРУЖЕЧНЫЕ

Технические условия

Chipper knives. Technical conditions

ГОСТ
17315-71*

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 2 декабря 1971 г. № 1965 срок введения установлен

с 01.07. 1973 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01. 1986 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на стружечные ножи: однослойные с прямолинейной и зубчатой режущими кромками и двухслойные, предназначенные для производства древесной стружки, идущей на изготовление древесностружечных плит.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ .

1.1. Ножи должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.2. Ножи должны изготавливаться:
 однослойные -- из быстрорежущей стали по ГОСТ 19265 -73;
 двухслойные: режущий слой -- из быстрорежущей стали по ГОСТ 19265-73 или из стали марки 8Х6НФТ по ГОСТ 5950-73, корпус -- из стали марки 10 по ГОСТ 1050-74.

Допускается изготовление однослойных ножей из сталей марок 8Х6НФТ, 9Х5ВФ и 6Х6ВЗМФС по ГОСТ 5950-73 или из сталей других марок, не уступающих по механическим свойствам сталям, указанным в настоящем пункте.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

Карбидная неоднородность не должна превышать балла 3 по шкале В ГОСТ 19265—73 для быстрорежущих сталей и по шкале 3 ГОСТ 5950—73 для сталей марок 8Х6НФТ и 9Х5ВФ.

1.4. Твердость рабочей части ножей должна быть:

HRC 55 . . . 59 — для сталей марок 8Х6НФТ и 9Х5ВФ;

HRC 57 . . . 61 — для быстрорежущих сталей.

1.5. На поверхностях ножей не должно быть трещин, расслоений, раковин, заусенцев, коррозии и прижогов.

На задней опорной поверхности и на передней в зоне крепления допускаются чертовины площадью до 5% от поверхности ножа и следы рихтовки глубиной не более:

0,3 мм — для однослойных ножей;

0,5 мм — для двухслойных ножей.

Сварной шов двухслойных ножей должен быть плотный, ровный и прямолинейный.

Обозначения поверхностей ножей указаны в справочном приложении.

1.6. Параметры шероховатости поверхностей ножей по ГОСТ 2789—73 должны быть, мкм:

передней и задней поверхностей в рабочей зоне $Ra \leq 1,25$

передней и задней поверхностей в рабочей зоне и задней опорной поверхности однослойных ножей с зубчатой режущей кромкой $Ra \leq 2,5$

задней опорной поверхности однослойных ножей с прямолинейной режущей кромкой и двухслойных $Rz \leq 20$

остальных поверхностей $Rz \leq 40$.

1.7. Ножи должны быть заточенными. Допускается со стороны задней поверхности фаска шириной до 0,3 мм под углом не более 80° к передней поверхности. Предельные отклонения угла заострения не должны быть более $\pm 2^\circ$.

1.8. Предельные отклонения размеров ножей должны соответствовать:

длины:

однослойных с прямолинейной режущей кромкой h14

однослойных с зубчатой режущей кромкой h13

двухслойных h16

ширины h15

толщины:

однослойных с прямолинейной режущей кромкой h12

однослойных с зубчатой режущей кромкой js11

двухслойных h13.

1.16—1.18. (Измененная редакция, Изм. № 1).

1.9. Неравномерность ширины ножа не должна превышать 0,1 мм на 100 мм длины ножа.

1.10. Непрямолинейность режущей кромки не должна превышать 0,025 мм на 100 мм длины, а нижней поверхности — 0,1 мм на 100 мм длины ножа.

1.11. Неплоскостность задней опорной и передней поверхностей не должна превышать 0,1 мм на 100 мм длины ножа.

1.12. Предельное отклонение шага и расстояния между любыми зубьями у однослойных ножей с зубчатой режущей кромкой не должно превышать $js14$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия изготовленных ножей требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно производить приемочный контроль и периодические испытания.

2.2. Приемочный контроль должен проводиться в следующем объеме:

на соответствие требованиям:

пп. 1.5 и 4.1 — 100% ножей;

пп. 1.6—1.12 — 10% от партии, но не менее 5 шт.;

пп. 1.2 и 1.4 — 1% от партии, но не менее 2 шт.

2.3. Результаты выборочной проверки распространяются на всю партию. Партия должна состоять из ножей одного типоразмера, изготовленных из одного материала, одновременно предъявленных к приемке по одному документу.

2.4. При периодических испытаниях должны проводиться: испытания на работоспособность и стойкость инструмента.

2.5. Периодические испытания должны проводиться: на стойкость — не реже одного раза в 3 года, на работоспособность — не реже одного раза в год на количестве ножей, входящих в комплект стружечного станка.

2.6. Периодическим испытаниям подвергаются ножи, прошедшие приемочный контроль.

2.7. Периодические испытания допускается проводить у потребителя в производственных условиях.

2.1—2.7. (Измененная редакция, Изм. № 1).

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. При испытаниях ножей параметры, методы контроля и средства измерения должны соответствовать указанным в табл. 1.