

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ПИЛЫ ЛЕНТОЧНЫЕ ДЛЯ
РАСПИЛОВКИ БРЕВЕН И БРУСЬЕВ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 10670—77

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

**Пилы ленточные для распиловки бревен
и брусьев**

Технические условия

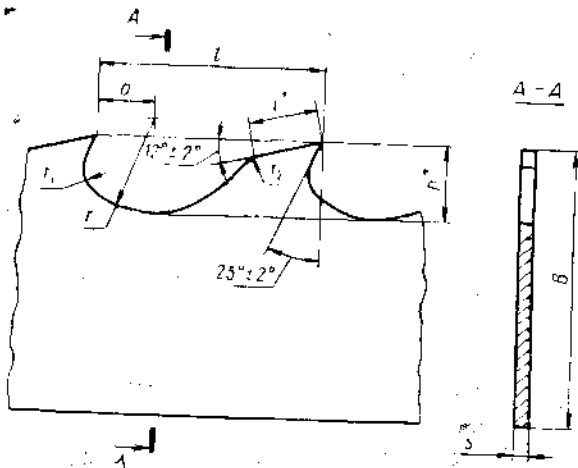
Log band saws.
Specifications**ГОСТ
10670-77**

ОКП 39 0000

Срок действия с 01.07.78

~~до 01.07.93~~Несоблюдение стандарта преследуется по закону *Ботвинкин***1. КОНСТРУКЦИЯ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

1.1. Конструкция и основные размеры пил должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Черт. 1

* Размеры для справок.

мм

Обозначение	Применяемость	В (пред. откл. ±3,5)	s	f (пред. откл. ±0,5)	h	α (пред. откл. ±0,5)	l	r			Длина пня (пред. откл. +120)
								r	r ₁	r ₂	
3405—3050		205*	1,4	50	16,7	12,5	15	20,8	5,8	12	10400
3405—0001		230	1,6								
3405—0002			280	1,4	60	20,0	15,0	18	25,0	7,0	16
3405—0003		1,6									
3405—0004		280	1,6	60	20,0	15,0	18	25,0	7,0	16	11700
3405—0005											

* С 01.07.89.

Примечания:

- Предельные отклонения размера s по ГОСТ 2283—79.
- Допускается по заказу потребителя изготовление пил длиной, кратной дл янам, указанным в таблице.

Пример условного обозначения пилы размерами $B=230$ мм, $s=1,4$ мм, $t=60$ мм.

Пила 3405-0003 ГОСТ 10670—77

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.2. Форма плющеного, сформованного и заточенного зуба указана в рекомендуемом приложении.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Пилы должны изготавливаться из холоднокатаной инструментальной стали нормальной точности по ГОСТ 2283—79 марки 9ХФ по ГОСТ 5950—73.

Допускается изготавливать пилы из сталей других марок, не уступающих пилам из стали марки 9ХФ по стойкости.

С 01.01.90 пилы следует изготавливать только из ленты повышенной точности по ГОСТ 2283—79.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.2. Микроструктура стали пил должна представлять собой троостит или троостосорбит с мелкими равномерно распределенными карбидами.

2.3. Твердость пил должна быть HRC, 42...46. Разница твердости в разных точках одной и той же пилы не должна превышать 3 единиц HRC.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.4. На пилах не должно быть трещин, волосовин, выкрошенных мест, расслоений, коррозии и поджогов. По контуру зубьев допускаются заусенцы высотой не более 0,2 мм.

2.5. На поверхностях пил не допускаются дефекты, глубина или высота которых превышает половину предельного отклонения толщины пилы.

2.6. При изготовлении пил из холоднокатаной стальной ленты с применением непрерывной ступенчатой закалки допускается наличие окисной пленки, не препятствующей выявлению поверхностных дефектов.

2.7. Шероховатость боковых поверхностей пил по ГОСТ 2789—73 должна быть $Ra \leq 1,25$ мкм.

2.8. Непрямолинейность в поперечном направлении боковой поверхности пилы не должна превышать 0,20 мм для пилы шириной 230 мм и 0,25 мм для пилы шириной 280 мм.

На боковых поверхностях пил не допускаются вмятины от правки глубиной более 0,04 мм.

2.9. Разность размеров ширины пилы на ее длине не должна превышать 1,5 мм.