

# **ПИЛЫ ДЛѢ ТАРНУХ ЛЕСОПИЛЬНУХ РАМ**

ГОСТ 10482—74

**П И Л ы   д л я   т а р н ы х   л е с о п и л ь н ы х   р а м**

**S a w s   f o r   p a c k i n g   g a n g   m i l l s**

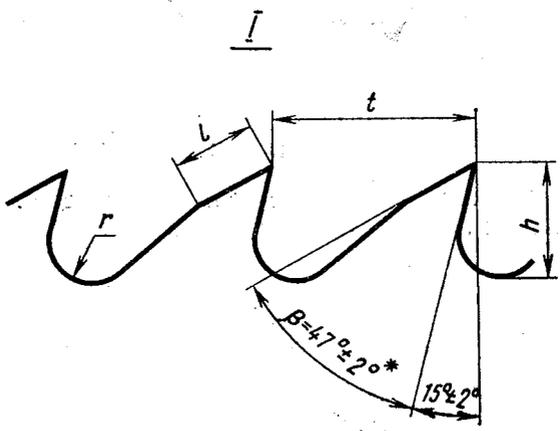
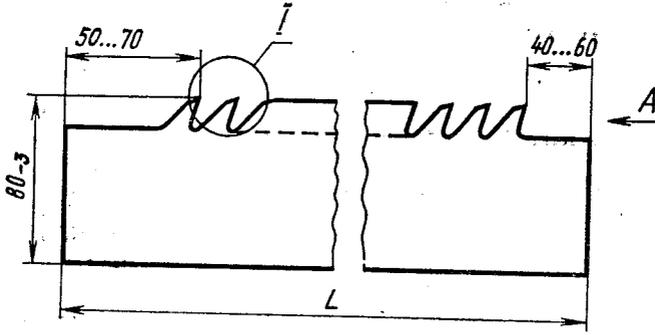
**ГОСТ  
10482-74**

Взамен  
ГОСТ 10482—63

**Постановлением государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 4 марта 1974 г. № 529 срок действия установлен**

### **1. КОНСТРУКЦИЯ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

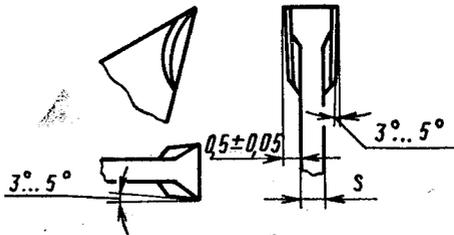
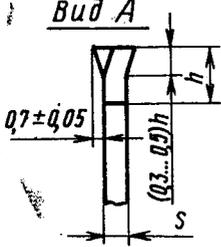
Конструкция и основные размеры пил должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Форма зуба

Разведенного  
Вид А

Плющеного



\*  $\beta = 52^\circ \pm 2^\circ$  — по заказу потребителя.

Обозначение пил		Применяемость		s	t	h	l	r
L=600 мм	L=685 мм	L=600 мм	L=685 мм		Пред. откл. ±0,5 мм			
3400-0001	3400-0002			1,0	16	11	7	3
3400-0003	3400-0004			1,2				
3400-0005	3400-0006			1,4				
3400-0007	3400-0008			1,2	22	15	10	4
3400-0011	3400-0012			1,4				

Примечание. Пилы длиной L=685 мм изготавливаются по заказу потребителя.

Пример условного обозначения пилы длиной L=600 мм, толщиной s=1,2 мм и шагом t=16 мм:

*Пила 3400-0003 ГОСТ 10482-74*

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Пилы должны изготавливаться из стали марки 9ХФ по ГОСТ 5950-73.

2.2. Микроструктура стали — троостит и троостосорбит с мелкими равномерно распределенными карбидами.

2.3. В качестве заготовки должна применяться холоднокатаная лента, поставляемая по техническим условиям, утвержденным в установленном порядке.

2.4. Глубина одностороннего обезуглероживания не должна превышать 0,06 мм.

2.6. Твердость полотна пилы — HRC 42. . . .46.

Разница твердости в разных точках у одной и той же пилы не должна превышать 4 единиц HRC.

2.6. На пилах не допускаются трещины, волосовины, расслоения, плены, забоины, черновины, выкрошенные места, поджоги и коррозия.

От срезания зубьев на концах пил допускаются углубления не более 1,0 мм. На боковых поверхностях пил допускаются мелкие единичные дефекты — по ГОСТ 2283-69.

Допускаются заусенцы по контуру зубьев после их насечки, величиной не более 0,2 мм.

2.7. Шероховатость поверхностей пил по ГОСТ 2789-73 должна быть не более: боковых поверхностей Ra — 1,25 мкм;

передних, задних поверхностей заточенных зубьев и остальных поверхностей Rz — 20 мкм.

2.8. При изготовлении пил из холоднокатаной стальной ленты с применением непрерывной ступенчатой закалки допускается

выпуск пил с равномерно окрашенной окисной пленкой, не препятствующей выявлению поверхностных дефектов.

2.9. Пилы должны быть выправлены. Отклонения от прямолинейности полотна пилы не должны превышать: по ширине пилы 0,1 мм, по длине 0,5 мм. При правке молотком на боковых поверхностях пил не допускаются следы от ударов глубиной более 0,03 мм.

2.10. Неравномерность ширины пилы на длине зубчатого венца не должна превышать 1,0 мм. Допускается вогнутость задней поверхности пилы со стрелой прогиба не более 0,2 мм. Выпуклость задней поверхности пилы не допускается. Разность двух любых шагов зубьев пил должна быть не более 0,6 мм.

2.11. Предельные отклонения: длины пилы  $\pm 2$  мм, толщины пилы — по группе А ГОСТ 10904—74 для ширины ленты от 500—750 мм. Несимметричность развода или формованного плющеного зуба должна быть не более 0,1 мм.

2.12. Допускаются скругление излома задней поверхности заточенных зубьев на длине 2 мм и некруглость профиля дна впадин 1 мм.

2.13. Заточку, развод или плющение зубьев пил допускается производить потребителем.