

**ПИЛЫ КРУГЛЫЕ СТРОГАЛЬНЫЕ  
ДЛЯ РАСПИЛОВКИ ДРЕВЕСИНЫ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 18479—73**

**ПИЛЫ КРУГЛЫЕ СТРОГАЛЬНЫЕ  
ДЛЯ РАСПИЛОВКИ ДРЕВЕСИНЫ**

**Технические условия**

**Planer - type circular saws for  
sawing of wood.  
Technical conditions**

**ГОСТ**

**18479—73**

**Срок действия** с 01.01.74  
до 01.01.94

Настоящий стандарт распространяется на пилы круглые строгальные, предназначенные для распиловки сухой древесины с влажностью до 20%.

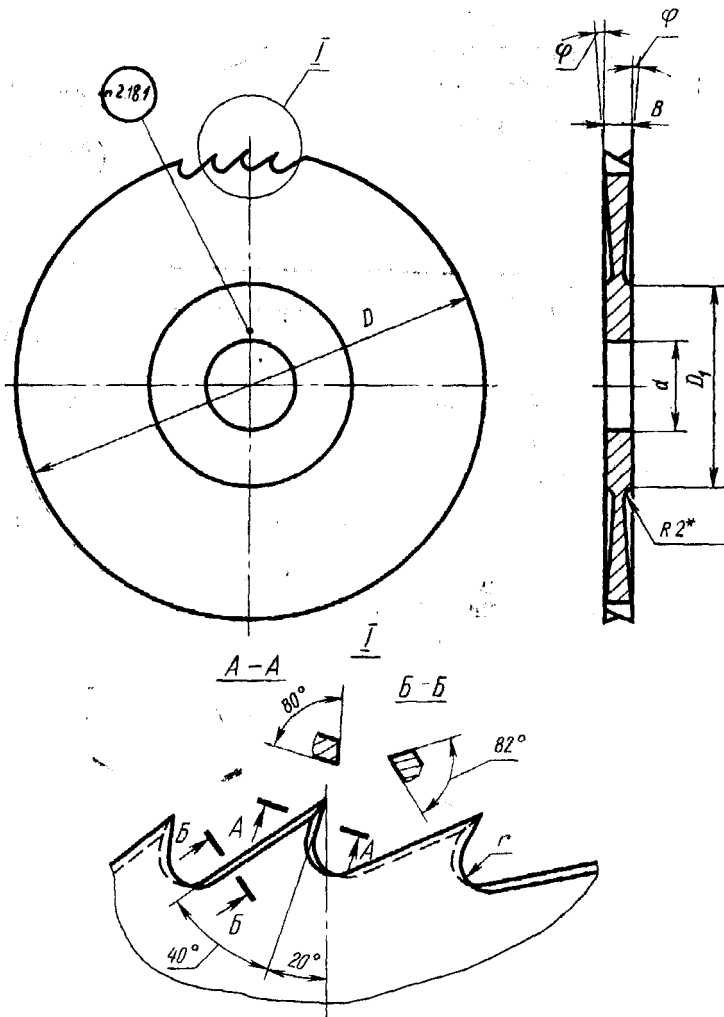
**1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

1.1. Пилы должны изготавливаться четырех типов:

- 1 — одноконусные для продольной распиловки;
- 2 — одноконусные для поперечной распиловки;
- 3 — двухконусные для продольной распиловки;
- 4 — двухконусные для поперечной распиловки.

1.2. Основные размеры пил должны соответствовать указанным на черт. 1—4 и в табл. 1—4.

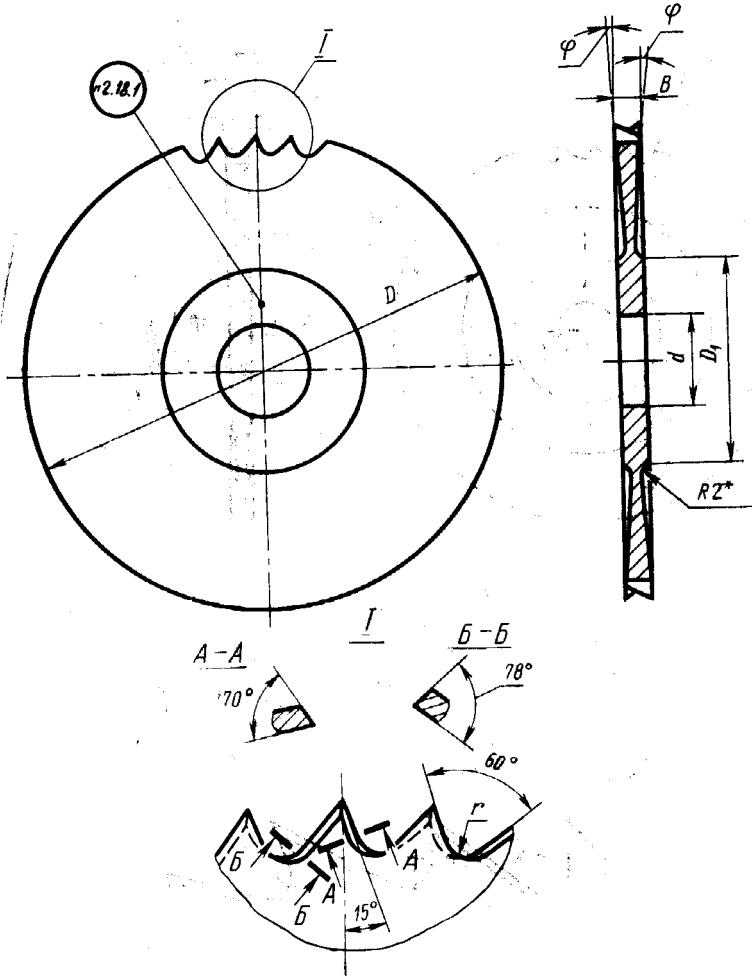
Тип 1



\* Размер обеспечивается инструментом.

Черт. 1

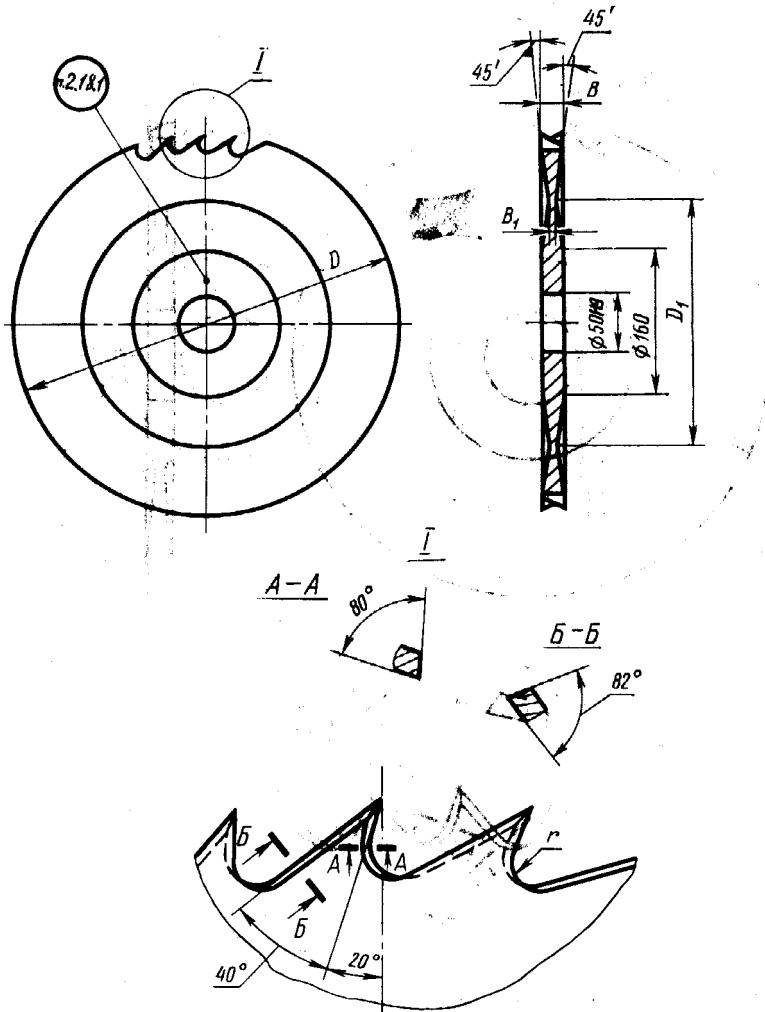
Тип 2



\* Размер обеспечивается инструментом.

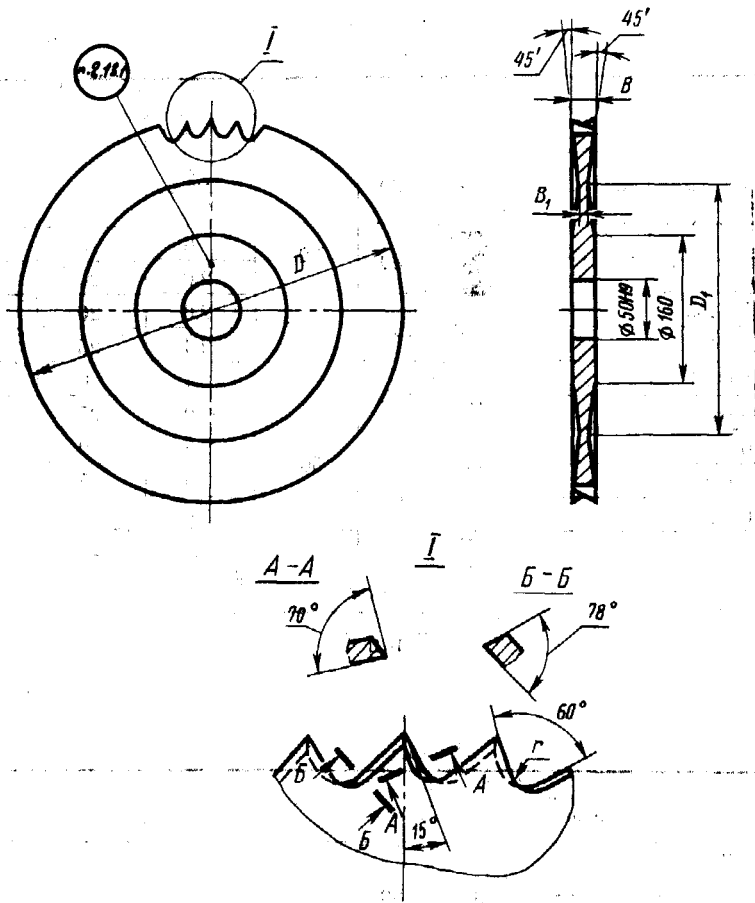
Черт. 2

Тип 3



Черт. 3

Т И П 4



Черт. 4

## Тип 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначения пил	Применяемость	$D$	$D_1$	$d$	$B$	$\phi$ , мм	Число зубьев $z$	
3420-0451		160	60	32	1,2	15	60	
3420-0452		200	80		1,5	15	48	
3420-0453					1,6	15	60	
3420-0454					2,0	20	48	
3420-0455		250	100		2,0	20	60	
3420-0456					2,4	25	48	
3420-0457		315	125		2,4	20	72	
3420-0458				3,0	25	60		
3420-0459				360	160	2,8	20	72
3420-0461		3,0	25			60		
3420-0462		400				3,0	20	96
3420-0463						3,6	25	60

## Тип 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначения пил	Применяемость	$D$	$D_1$	$d$	$B$	$\phi$ , мм	Число зубьев $z$
3421-0531		200	80	32	1,6	15	60
3421-0532					2,0	20	
3421-0533					2,0	20	
3421-0534		250	100	32	2,4	25	72
3421-0535					2,4	20	96
3421-0536		315	125	50	3,0	25	72
3421-0537					3,0	20	96
3421-0538		400	160		3,6	25	

## Тип 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначения пил	Применяемость	D	D <sub>1</sub> *	B	B <sub>1</sub>	Число зубьев z
3420-0464		360	253	2,8	1,4	72
3420-0465			238	3,0	1,4	60
3420-0466		400	300	3,0	1,7	96
3420-0467			255	3,6	1,7	60

\* Размер для справок.

## Тип 4

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначения пил	Применяемость	D	D <sub>1</sub> *	B	B <sub>1</sub>	Число зубьев z
3421-0539		360	253	2,8	1,4	96
3421-0541			238	3,0	1,4	72
3421-0542		400	300	3,0	1,7	96
3421-0543			255	3,6	1,7	

\* Размер для справок.

Пример условного обозначения пилы типа 1, диаметром D=400 мм, толщиной B=3,0 мм:

*Пила 3420-0462 ГОСТ 18479-73*

То же, пилы типа 4:

*Пила 3421-0542 ГОСТ 18479-73*

(Измененная редакция, Изм. № 1).



**2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

2.1. Пилы должны изготавливаться из стали марки 9ХФ или 9Х5ВФ по ГОСТ 5950—73.

2.2. (Исключен, Изм. № 3).

2.3. Пилы не должны иметь обезуглероженного слоя.

2.4. Твердость пил — 51 ... 55 HRCэ.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

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

Острые нерабочие кромки должны быть притуплены.

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

торцовых конических поверхностей —  $Ra 1,25$ ;

поверхностей дна впадин и поверхности перехода торцовой конической поверхности в плоскую —  $Rz 20$ ;

остальные поверхности —  $Ra 2,5$ .

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

2.7. В месте сопряжения двух конических поверхностей у пил типов 3 и 4 не допускается уступ высотой более 0,2 мм.

2.8. Допуск прямолинейности на каждой стороне пилы, находящейся в вертикальном положении, должен быть, мм:

по образующим конических поверхностей — 0,10;

по поверхности плоской части — 0,07.

При правке молотком на торцовых поверхностях пил допускаются следы от ударов глубиной не более 0,05 мм.

2.9. Завалы, выкрошенные места на режущих кромках не допускаются.

2.8, 2.9. (Измененная редакция, Изм. № 3)..

2.10. Предельные отклонения размеров пил не должны быть более:

диаметра . . . . .	<i>js 17</i>
диаметра плоской центральной части . . . . .	$\pm 2$ мм
толщины . . . . .	<i>js 14</i>
диаметра посадочных отверстий . . . . .	<i>H9</i>
углов зубьев . . . . .	$\pm 2^\circ$
вспомогательного угла в плане . . . . .	$+3'$
	$-5'$

**(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).**

2.11. Разность двух любых двойных шагов зубьев пилы не должна превышать для шагов:

до 10 мм — 0,8 мм;

св. 10 мм — 1,0 мм.

2.12. Допуск радиального бисения вершин зубьев пил должен быть не более 0,3 мм.