ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р 72142— 2025

ПИЛЫ ДИСКОВЫЕ СЕГМЕНТНЫЕ ДЛЯ МЕТАЛЛА

Технические условия

Издание официальное

Москва
Российский институт стандартизации
2025

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Акционерным обществом «ВНИИИНСТРУМЕНТ» (АО «ВНИИИНСТРУМЕНТ») и Федеральным государственным бюджетным учреждением «Российский институт стандартизации» (ФГБУ «Институт стандартизации»)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 095 «Инструмент»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 18 ноября 2025 г. № 1407-ст

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (*gost.e-ecolog.ru

© Оформление. ФГБУ «Институт стандартизации», 2025

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПИЛЫ ДИСКОВЫЕ СЕГМЕНТНЫЕ ДЛЯ МЕТАЛЛА

Технические условия

Rim saws for metal-cutting. Specifications

Дата введения — 2026—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на дисковые сегментные пилы для металла (далее — пилы) с наружными диаметрами от 250 до 2000 мм, предназначенные для отрезки заготовок из стали и чугуна на фрезерно-отрезных станках общего и специального назначения.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 8.051 Государственная система обеспечения единства измерений. Погрешности, допускаемые при измерении линейных размеров до 500 мм

ГОСТ 1050 Металлопродукция из нелегированных конструкционных качественных и специальных сталей. Общие технические условия

ГОСТ 4543 Металлопродукция из конструкционной легированной стали. Технические условия

ГОСТ 9013 (ИСО 6508—86) Металлы. Метод измерения твердости по Роквеллу

ГОСТ 9378 (ИСО 2632-1—85, ИСО 2632-2—85) Образцы шероховатости поверхности (сравнения). Общие технические условия

ГОСТ 14959 Металлопродукция из рессорно-пружинной нелегированной и легированной стали. Технические условия

ГОСТ 18088 Инструмент металлорежущий, алмазный, дереворежущий, слесарно-монтажный и вспомогательный. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

ГОСТ 19265 Прутки и полосы из быстрорежущей стали. Технические условия

ГОСТ 23726 Инструмент металлорежущий и дереворежущий. Приемка

ГОСТ 25706 Лупы. Типы, основные параметры. Общие технические требования

ГОСТ Р 71448 Оптика и фотоника. Шероховатость поверхности. Параметры и типы направлений неровностей поверхности

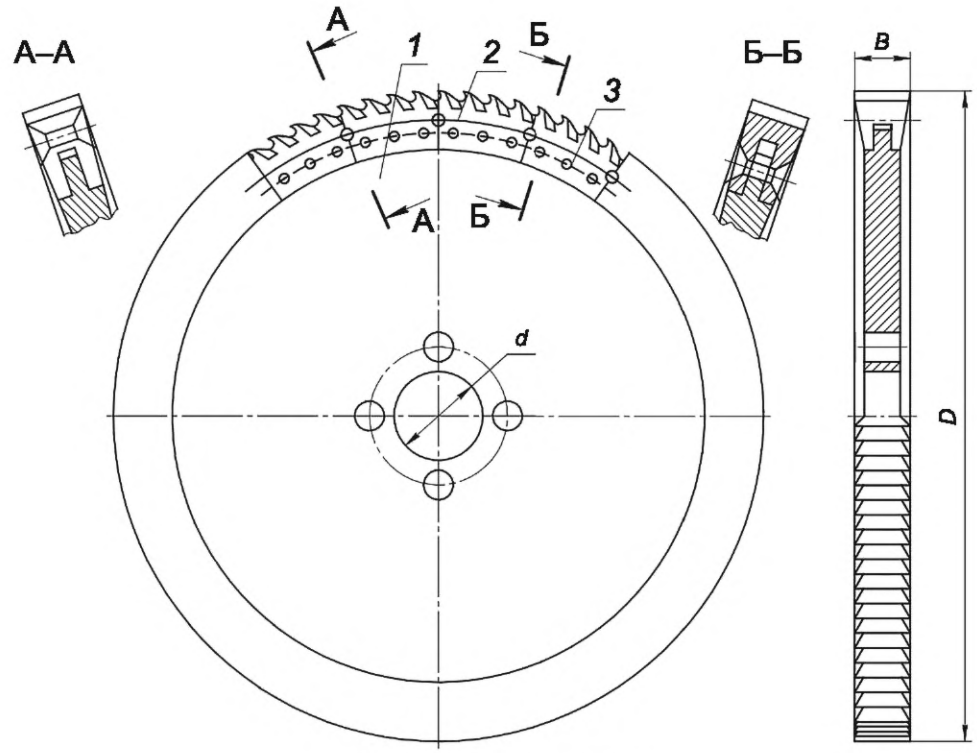
Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана недатированная ссылка, то рекомендуется использовать действующую версию этого стандарта с учетом всех внесенных в данную версию изменений. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, то рекомендуется использовать версию этого стандарта с указанным выше годом утверждения (принятия). Если после утверждения настоящего стандарта в ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение рекомендуется применять без учета данного изменения. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, рекомендуется применять в части, не затрагивающей эту ссылку.

Издание официальное

3 Технические требования

3.1 Основные размеры

3.1.1 Основные размеры пил должны соответствовать указанным на рисунке 1 и приведенным в таблице 1.



1 — диск; *2* — сегмент; *3* — заклепка

Рисунок 1

Таблица 1

Размеры в миллиметрах

D j_s16	*d* H8	*B*, не более	Число зубьев пилы при числе зубьев на каждом сегменте			Крепление сегмента	Сегмент	Заклепка
			4	6	8		Количество	Количество
250	32	5,0	56	84	112	Тип А (с тремя заклепками)	14	56
275								
315	40							
350	32							
400	50	6,0	72	108	144		18	72
410	70							
500	50							
510	70	6,5						
610	80		80	120	160		20	80
630								
710			96	144	192		24	96
800		7,0						

Окончание таблицы 1

Размеры в миллиметрах

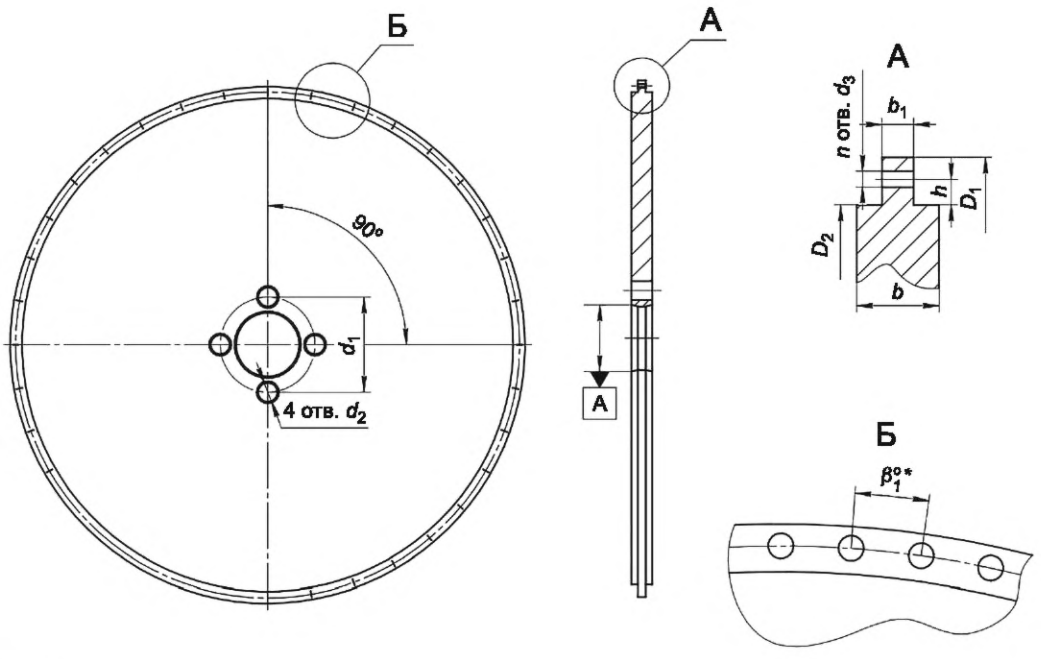
D j_s16	*d* H8	*B*, не более	Число зубьев пилы при числе зубьев на каждом сегменте			Крепление сегмента	Сегмент	Заклепка
			4	6	8		Количество	Количество
1000	100	8,0	120	180	240	Тип А (с тремя заклепками)	30	120
1010	120							
1250	100	9,0	144	216	288	Тип Б (с четырьмя заклепками)	36	180
1430	150	12,5*	176	264	352	Тип Б (с четырьмя заклепками)	44	220
1600	120							
2000		14,5						
	240							

* Пилы диаметром *D* = 1430 мм допускается изготовлять шириной *B* = 10,5 мм.

Пример условного обозначения пилы диаметром *D* = 2000 мм, диаметром посадочного отверстия *d* = 120 мм, с сегментом из стали марки Р6М5 с числом зубьев 144:

Пила 2000 — 120 — 144 — Р6М5 ГОСТ Р 72142—2025

3.1.2 Основные размеры дисков пил должны соответствовать указанным на рисунке 2 и приведенным в таблице 2.



* Размер для справок.

Рисунок 2

Таблица 2

Размеры в миллиметрах

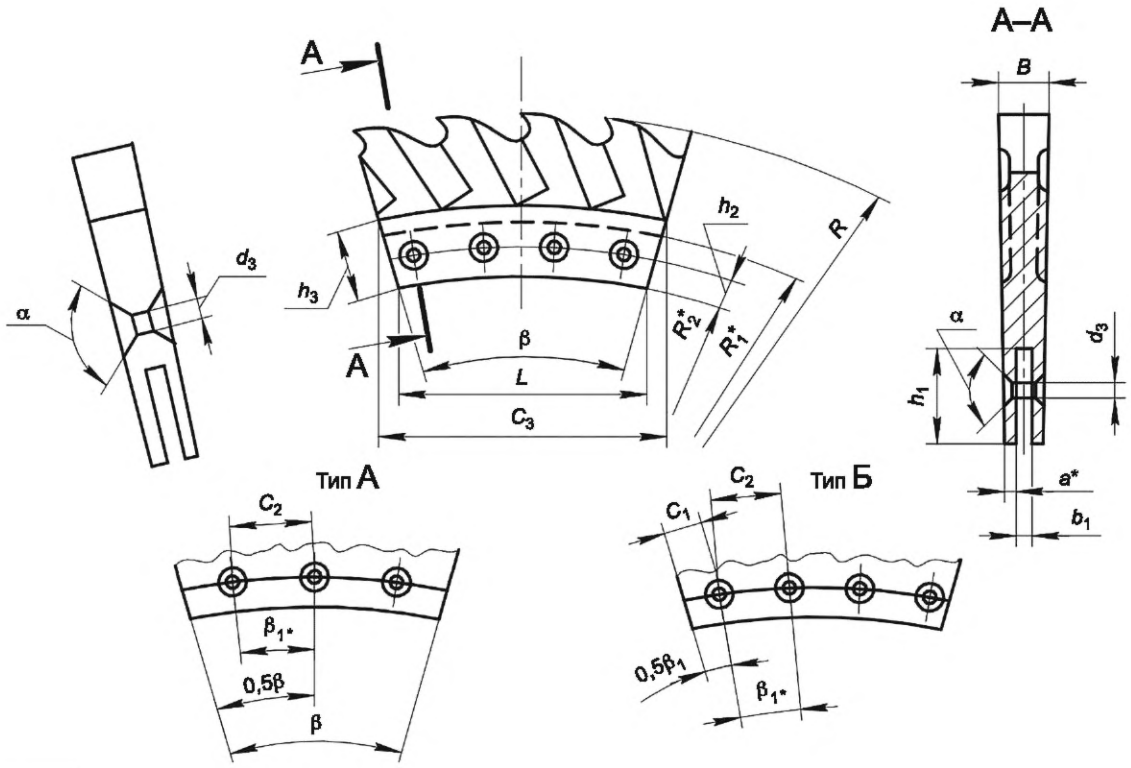
Диаметр пилы D	D_1	D_2 H10	h ±0,11	b +0,1 –0,2	b_1 $h11$	Отверстие					
						Поводковое			Крепежное		
						d_1	d_2 J_s14	t	d_3 H13	β_1	n
250	205	185	5,0	3,5	1,5	50	8,5	0,30	4,2	8°34′17″	42
275	234	210	6,0			62	12,0		4,0		
315	265	245	5,0			63	10,5		4,2		
350	304	280	6,0			62	16,0		4,0		
400	346	326	5,0			80	17,0	0,35	4,2	6°40′00″	54
410	360	336	6,0	3,5	1,5	110	22,0	0,35	4,0	6°40′00″	54
500	446	420	6,2	4,2	1,8	100	17,0		5,2		
510	460	430	7,5	4,0		110	22,0		5,0		
610	550	520	7,2	4,2		120	24,0			6°00′00″	60
630	566	540	6,2				22,0		5,2		
710	650	620	7,5	4,7	2,0		24,0		5,0	5°00′00″	72
800	726	700	6,5	5,0	2,2		22,0		6,0		
1000	926	900		6,0	2,5	200	32,0	0,45		4°00′00″	90
1010	948	910	10,0			185	27,0				
1250	1178	1140		7,0	3,0	200	32,0			2°30′00″	144
1430	1340	1300		8,0	3,6	225	27,0	0,55	7,0		
1600	1510	1470		10,0	4,5	315	40,0				
2000	1910	1870		12,0	6,0	400				2°02′45″	176
						320	37,0				

Примечание — Диски диаметрами не более 510 мм включительно допускается изготовлять с двумя поводковыми отверстиями.

Пример условного обозначения диска для пилы диаметром D = 1600 мм:

Диск 1600 ГОСТ Р 72142—2025

3.1.3 Основные размеры сегментов должны соответствовать указанным на рисунке 3 и приведенным в таблице 3.



* Размеры для справок.

Рисунок 3

Таблица 3

Размеры в миллиметрах

Диаметр пилы D	R	R_1	R_2	h_1 H15	h_2 ±0,11	h_3 ±0,14	L j_s11	B, не более	a h14	b_1 H13
250	125,5	102,5	92,5	10,0	5,1	15,0	41,2	5,0	1,05	1,5
275	138,0	117,0	105,0	12,0	6,1	16,0	46,7			
315	158,0	132,5	122,5	10,0	5,1	15,0	54,5			
350	175,5	152,0	140,0	12,0	6,1	16,0	62,3			
400	200,5	173,0	163,0	10,0	5,1	15,0	56,6	6,0		
410	205,5	180,0	168,0	12,0	6,1	16,0	58,3			
500	250,5	223,0	210,0	13,0	6,3	19,0	72,9		1,25	1,8
510	255,5	230,0	215,0	15,0	7,6	20,0	74,7	6,5		
610	305,5	275,0	260,0		7,3		81,3			
630	315,5	283,0	270,0	13,0	6,3	19,0	84,5			
710	355,5	325,0	310,0	15,0	7,6	20,0	80,9		1,40	2,0
800	400,5	363,0	350,0	13,0	6,6	19,0	91,4	7,0	1,45	2,2
1000	500,5	463,0	450,0				94,1	8,0	1,80	2,5
1010	505,5	474,0	455,0	19,0	10,1	25,0	95,1			
1250	625,5	589,0	570,0				99,4	9,0	2,05	3,0
1430	715,5	670,0	650,0	20,0		26,5	113,3	12,5 *	2,25	3,6
1600	800,5	755,0	735,0				128,1		2,80	4,5
2000	1000,5	955,0	935,0				133,4	14,5	3,00	6,0

Окончание таблицы 3

Размеры в миллиметрах

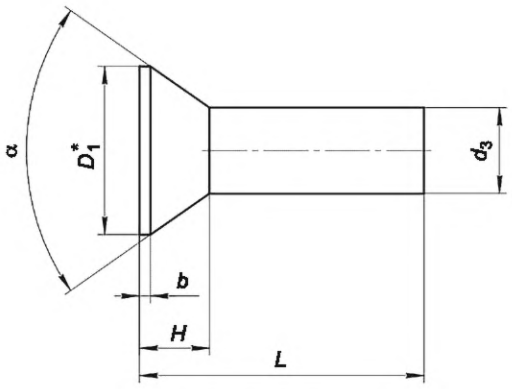
Диаметр пилы D	d_3	C_1 j_s11	C_2 j_s11	C_3 j_s11	β	β_1	α
250	4,2	—	14,587	47,841	25°42′51″	8°34′17″	90° **
275	4,0		16,610	53,849			
315	4,2		19,071	61,192			
350	4,0		21,835	69,425			
400	4,2		19,547	61,819	20°00′00″	6°40′00″	
410	4,0		20,246	63,902			
500	5,2		25,151	79,532			
510	5,0		25,886	81,614			
610			27,990	87,603	18°00′00″	6°00′00″	
630	5,2		28,923	90,416			
710	5,0		27,707	86,147	15°00′00″	5°00′00″	75°
800	6,0		31,109	96,331			
1000			31,870	98,049	12°00′00″	4°00′00″	
1010			32,464	100,347			
1250		12,655	25,310	103,720	10°00′00″	2°30′00″	
1430	7,0	14,400	28,800	117,922			
1600		16,254	32,509	132,738			
2000		16,870	33,740	137,183	8°10′55″	2°02′45″	

* Сегменты к пилам D = 1430 мм допускается изготовлять шириной B = 10,5 мм.
** Допускается α = 75°.

Пример условного обозначения сегмента из стали марки Р6М5 с четырьмя зубьями для пилы диаметром D = 2000 мм:

Сегмент 2000 — 4 — Р6М5 ГОСТ Р 72142—2025

3.1.4 Основные размеры заклепок к пилам должны соответствовать указанным на рисунке 4 и приведенным в таблице 4.



* Размер для справок.

Рисунок 4

Таблица 4

Размеры в миллиметрах

Диаметр пилы D	D_1	d_3	L	H	b	α
250	7,8	4,0	11,0	2,0	—	90°*
275		3,8				
315		4,0				
350		3,8				
400		4,0				
410		3,8				
500	9,8	5,0	12,0	2,5		
510		4,8				
610						
630		5,0				
710	9,5	4,7	16,5	3,5	0,4	75°
800	10,6	5,7	17,5			
1000			18,0			
1010	10,6	5,7	18,0	3,5	0,4	
1250			19,0			
1430	11,2	6,6	25,0	4,0	1,0	
1600						
2000			27,0			
* Допускается угол α = 75°						

Пример условного обозначения заклепки диаметром d_3 = 6,6 мм и длиной L = 25,0 мм:

Заклепка 6,6—25 ГОСТ Р 72142—2025

3.1.5 Конструктивные элементы и геометрические параметры пил приведены в приложении А.

3.2 Характеристики

3.2.1 Сегменты пил следует изготовлять из быстрорежущей стали по ГОСТ 19265.

Допускается изготовлять сегменты пил из других марок быстрорежущей стали, обеспечивающих стойкость пил в соответствии с настоящим стандартом.

3.2.2 Сегменты следует изготовлять цельными, сварными или биметаллическими. В сварных и биметаллических сегментах крепежную часть следует изготовлять из легированной стали марки 40Х по ГОСТ 4543, из углеродистой стали марок 45 или 50 по ГОСТ 1050.

3.2.3 Диски пил следует изготовлять из стали марки 50Г по ГОСТ 1050 или 65Г и 70Г по ГОСТ 14959.

3.2.4 Пилы диаметром 710 мм и более следует изготовлять с транспортировочным отверстием. Пилы диаметрами 610 и 630 мм допускается изготовлять с транспортировочными отверстиями.

3.2.5 Заклепки к пилам следует изготовлять из стали марки 08 кп, 10 кп или 15 кп по ГОСТ 1050.

3.2.6 Твердость рабочей части сегментов должна быть не менее 63 HRC, нерабочей части сегментов — не более 46 HRC.

Твердость сегментов из быстрорежущей стали с содержанием ванадия 3 % и более, кобальта 5 % и более должна быть выше на 1—2 единицы HRC.

3.2.7 Твердость рабочей части сегментов следует проверять на 2—5 мм ниже впадины зуба по направлению к центру пилы, нерабочей части — на 2 мм выше паза.

3.2.8 Твердость диска должна быть 38—44 HRC, для пил диаметром свыше 1000 мм допускается твердость диска 24—35 HRC.

3.2.9 Параметры шероховатости поверхностей пил, мкм, по ГОСТ Р 71448 не должны превышать:

- *Ra* 1,25 — передних и задних поверхностей зуба, центрального посадочного отверстия, боковых поверхностей закрепленных сегментов;
- *Ra* 2,5 — боковых поверхностей дисков и выемок сегментов;
- *Rz* 20 — поверхностей гребней и заплечиков дисков и поверхностей стружечных канавок сегментов;
- *Rz* 40 — остальных поверхностей.

3.2.10 Запасные сегменты следует изготовлять незаточенными с учетом припуска на шлифовку по профилю не менее 0,5 мм.

Параметры шероховатости поверхностей запасных сегментов, мкм, по ГОСТ Р 71448 не должны превышать:

- *Ra* 10 — передних и задних поверхностей зуба и торцевых поверхностей сегмента;
- *Ra* 2,5 — боковых поверхностей.

3.2.11 При сборке пилы допускается подгонка не более четырех сегментов, расположенных диаметрально по окружности гребня диска.

3.2.12 Допуски радиального и торцового биения пилы должны быть не более указанных в таблице 5.

Таблица 5

В миллиметрах

<table>
<tr><th rowspan="2">Диаметр пилы D</th><th colspan="2">Допуск радиального биения пил</th><th colspan="2">Допуск торцового биения пил</th></tr>
<tr><th>нормальной точности</th><th>повышенной точности</th><th>нормальной точности</th><th>повышенной точности</th></tr>
<tr><td>250</td><td rowspan="4">0,20</td><td rowspan="2">—</td><td rowspan="4">0,3</td><td rowspan="2">—</td></tr>
<tr><td>275</td></tr>
<tr><td>315</td><td rowspan="2">0,10</td><td rowspan="2">0,2</td></tr>
<tr><td>350</td></tr>
<tr><td>400</td><td rowspan="4">0,25</td><td rowspan="2">—</td><td rowspan="4">0,4</td><td rowspan="2">—</td></tr>
<tr><td>410</td></tr>
<tr><td>500</td><td rowspan="2">0,15</td><td rowspan="2">0,3</td></tr>
<tr><td>510</td></tr>
<tr><td>610</td><td rowspan="4">0,30</td><td rowspan="2">—</td><td rowspan="4">0,8</td><td rowspan="2">—</td></tr>
<tr><td>630</td></tr>
<tr><td>710</td><td>0,15</td><td>0,5</td></tr>
<tr><td>800</td><td rowspan="3">0,20</td><td rowspan="3">0,6</td></tr>
<tr><td>1000</td><td rowspan="2">0,40</td><td rowspan="2">1,0</td></tr>
<tr><td>1010</td></tr>
<tr><td>1250</td><td>0,40</td><td rowspan="3">0,25</td><td rowspan="3">1,5</td><td rowspan="3">0,8</td></tr>
<tr><td>1430</td><td rowspan="2">0,50</td></tr>
<tr><td>1600</td></tr>
<tr><td>2000</td><td>0,80</td><td>—</td><td>2,2</td><td>—</td></tr>
</table>

3.2.13 На боковых поверхностях дисков допускаются следы правки.

3.2.14 Площадь вмятин (черновин) на боковой поверхности диска должна быть не более 2 % от всей поверхности при глубине одной вмятины не более 0,2 мм.

3.2.15 В сварных сегментах нарушение непрерывности шва по линии стыковой сварки не допускается.

Суммарная допустимая длина поверхностных раковин (по длине шва) — не более 3 мм. На участке шва длиной 8 мм от стыковой поверхности сегмента, расположенной по направлению резания, раковины не допускаются.

3.2.16 Ширину паза сегмента следует проверять на расстоянии не более 5 мм от основания паза.

3.2.17 Сегменты должны быть прикреплены к диску жестко, без шатаний.

3.2.18 Допуск симметричности гребня диска относительно средней плоскости диска (до сборки) — не более 0,1 мм.

3.2.19 Класс допуска и предельные отклонения размеров должны быть не более:

- $b12$ — разность размеров диска $\frac{D_1 - D_2}{2}$;
- j_s 11 — разность окружных шагов заклепочных отверстий диска;
- ±0,5 мм — разность окружных шагов зубьев пилы.

3.2.20 Средний $\overline{T}$ и установленный T_y периоды стойкости пил при условиях испытаний, приведенных в разделе 5, должны быть не менее указанных в таблице 6.

Таблица 6

Диаметр пилы D, мм	Период стойкости, мин	
	$\overline{T}$	T_y
До 275 включ.	350	140
Св. 275 до 350 включ.	440	176
Св. 350 до 410 включ.	520	208
Св. 410 до 510 включ.	700	280
Св. 510 до 630 включ.	780	312
Св. 630	870	348

3.2.21 Критерием затупления пил является износ по задней поверхности, который должен быть не более 0,8 мм.

3.3 Маркировка

3.3.1 На корпусе пилы должны быть нанесены:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- диаметр пилы;
- марка стали сегмента.

На запасном сегменте должны быть нанесены:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- диаметр пилы;
- марка стали сегмента.

3.3.2 Транспортная маркировка и маркировка потребительской тары — по ГОСТ 18088.

3.4 Упаковка

Упаковка — по ГОСТ 18088.

4 Правила приемки

4.1 Приемка пил — по ГОСТ 23726.

4.2 Испытания пил на средний период стойкости проводят один раз в три года, на установленный период стойкости — один раз в год на одной пиле любого диаметра.

Испытания пил на средний и установленный периоды стойкости и на работоспособность допускается проводить у потребителя.

5 Методы контроля и испытаний

5.1 Внешний вид пил контролируют визуально.

5.2 При контроле размерных параметров пил применяют средства измерения, погрешность которых не должна превышать:

- значений, указанных в ГОСТ 8.051, — при измерении линейных размеров;
- 35 % допуска на проверяемый параметр — при измерении угловых размеров;
- 25 % допуска на проверяемый параметр — при контроле формы и расположения поверхностей.

5.3 Контроль твердости проводят по ГОСТ 9013.

5.4 Шероховатость поверхностей пил проверяют сравнением с образцами шероховатости по ГОСТ 9378 или с образцами — эталонами пил, имеющими параметры шероховатости не более указанных в 3.2.9.

Сравнение проводят при помощи лупы ЛП-1—4^{x} по ГОСТ 25706.

5.5 Биение контролируют при установке пилы на оправке, имеющей опорный торец.

5.6 Испытания пил на работоспособность, средний и установленный периоды стойкости проводят на фрезерно-отрезных станках с применением вспомогательного инструмента и оснастки, соответствующих установленным для них нормам точности и жесткости.

5.7 Пила должна выдержать испытания на работоспособность без изломов, вмятин и выкрашиваний режущих кромок.

Пила после испытаний должна сохранить свои режущие свойства и должна быть пригодной к дальнейшей работе.

5.8 Испытания пил следует проводить на заготовках из стали марки 45 по ГОСТ 1050 твердостью от 187 до 207 НВ.

5.9 В качестве смазочно-охлаждающей жидкости следует применять 5 %-ный (по массе) раствор эмульсола в воде с расходом не менее 20 л/мин.

5.10 Испытания пил на работоспособность, средний и установленный периоды стойкости следует проводить на режимах, указанных в таблице 7.

Таблица 7

Диаметр пилы D, мм	Диаметр разрезаемой заготовки, мм	Подача на два зуба, мм	Скорость резания, м/мин
От 250 до 400 включ.	50—75	0,06	30
410			25
Св. 410 до 510 включ.	75—100	0,08	23
Св. 510 до 630 включ.			22
710		0,10	21
800	100—125		19
Св. 800 до 1010 включ.			18
Св. 1010 до 1430 включ.	125—150		17
Св. 1430 до 2000 включ.	150—175		16

5.11 Испытания пил на работоспособность следует проводить при трех резах.

5.12 Приемочные значения среднего $\overline{T}$ и установленного T_{y} периодов стойкости должны быть не менее указанных в таблице 8.

Таблица 8

Диаметр пилы D, мм	$\overline{T}$, мин	$T_у$, мин
До 275 включ.	400	160
Св. 275 до 350 включ.	500	200
Св. 350 до 410 включ.	600	240
Св. 410 до 510 включ.	800	320
Св. 510 до 630 включ.	900	360
Св. 630	1000	400

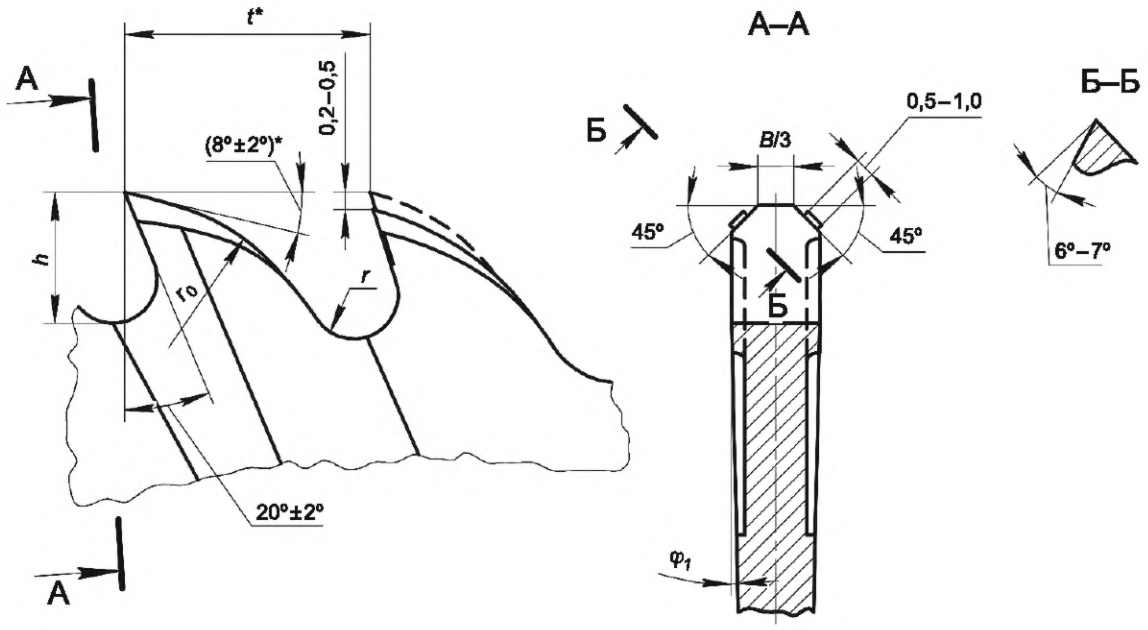
6 Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение пил — по ГОСТ 18088.

Приложение А
(рекомендуемое)

Конструктивные элементы и геометрические параметры пил

Конструктивные элементы и геометрические параметры пил приведены на рисунке А.1 и в таблице А.1.



* Размеры для справок.

Рисунок А.1

Таблица А.1

Размеры в миллиметрах

Диаметр пилы D	Число зубьев z	r_0	r	h	t	φ_1
250	56	16,25	3,55	6,00	14,02	1°19′
	84	10,25	2,75	3,85	9,35	
	112	7,55	2,25	2,85	7,01	
275	56	16,25	3,55	6,15	15,41	
	84	10,25	2,75	4,00	10,28	
	112	7,55	2,25	2,90	7,71	
315	56	20,00	4,00	6,95	17,67	1°14′
	84	11,90	3,10	4,60	11,78	
	112	8,70	2,50	3,20	8,84	
350	56	20,00	4,00	6,95	19,62	
	84	11,90	3,10	4,60	13,08	
	112	8,70	2,50	3,20	9,81	
400	72	20,00	4,00	6,95	17,45	1°10′
	108	11,90	3,10	4,60	11,64	
	144	8,70	2,50	3,40	8,73	

Продолжение таблицы А.1

Размеры в миллиметрах

Диаметр пилы D	Число зубьев z	r_0	r	h	t	φ_1
410	72	20,00	4,00	6,95	17,88	1°10′
	108	11,90	3,10	4,60	11,92	
	144	8,70	2,50	3,40	8,94	
500	72	21,05	5,60	8,70	21,82	1°06′
	108	15,00	3,70	5,80	14,54	
	144	11,10	2,90	4,30	10,91	
510	72	21,05	5,60	8,70	22,24	
	108	15,00	3,76	5,80	14,83	
	144	11,10	2,90	4,30	11,12	
610	80	23,35	6,00	9,40	23,94	
	120	16,20	3,90	6,20	15,96	
	160	11,90	3,10	4,60	11,97	
630	80	23,35	6,00	9,40	24,74	
	120	16,20	3,90	6,20	16,49	
	160	11,90	3,10	4,60	12,37	
710	96	24,00	6,00	9,50	23,23	0°55′
	144	16,00	4,00	6,50	15,48	
	192	12,00	3,00	5,00	11,61	
800	96	25,00	6,50	10,20	26,16	
	144	16,00	4,50	6,90	17,44	
	192	14,00	3,00	5,30	13,08	
1000	120	25,00	6,50	10,20	26,16	
	180	16,00	4,50	6,90	17,44	
	240	14,00	3,00	5,30	13,08	
1010	120	27,00	6,50	11,00	26,44	
	180	18,00	4,50	7,00	17,62	
	240	13,00	3,00	5,50	13,12	
1250	144	27,50	6,50	11,50	27,25	
	216	20,00	4,00	7,50	18,17	
	288	15,60	3,00	5,50	13,62	
1430	144	32,00	8,00	13,00	31,18	
	216	23,00	5,50	9,00	20,79	
	288	21,00	3,00	6,50	15,58	
1600	144	34,00	8,50	14,50	34,88	
	216	23,00	5,50	10,00	23,25	
	288	22,00	3,50	7,00	17,44	

Окончание таблицы А.1

Размеры в миллиметрах

Диаметр пилы D	Число зубьев z	r_0	r	h	t	φ_1
2000	176	36,50	8,50	14,50	35,68	0°55′
	264	18,00	6,50	12,00	23,80	
	352	24,00	3,50	7,00	17,84	

УДК 621.914.22:006.354 ОКС 25.100.40

Ключевые слова: пилы дисковые, сегментные, размеры, технические условия

Редактор *Л.С. Зимилова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *О.В. Лазарева*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 20.11.2025. Подписано в печать 12.12.2025. Формат 60×84⅛. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,86. Уч.-изд. л. 1,48.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении в ФГБУ «Институт стандартизации»
для комплектования Федерального информационного фонда стандартов,
117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.

gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru