УДК 669.2/.8.018.002.6

Издание официальное

СССР

Всесоюзный комитет стандартов при Совете Министров Союза ССР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 4407—48*

Группа В56

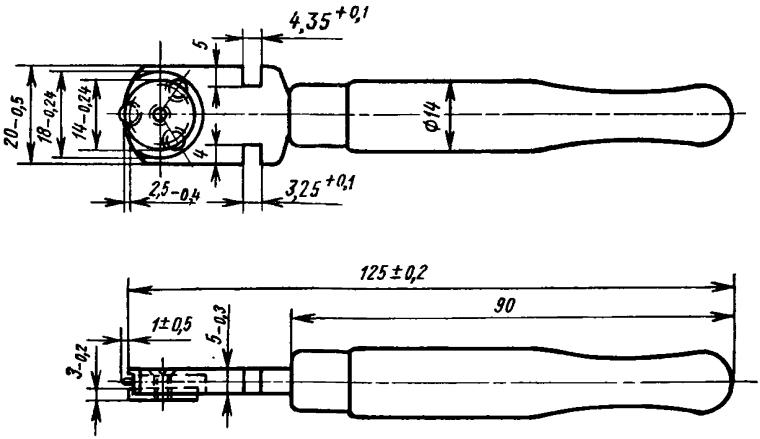
СТЕКЛОРЕЗЫ РОЛИКОВЫЕ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА

Настоящий стандарт распространяется на роликовые стеклорезы, предназначенные для резки листового стекла толщиной не менее 1 *мм*.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

1. Стеклорезы изготовляются с тремя режущими роликами из металлокерамического твердого сплава, вмонтированными в латунный барабанчик, подвижно укрепленный при помощи винта на дуралюминиевой державке, снабженной деревянной ручкой.

2. Форма и размеры стеклореза должны соответствовать следующему чертежу:



3. Размеры, по которым не указаны в чертеже допускаемые отклонения, должны соответствовать 7-му классу точности.

Внесен Министерством цветной металлургии СССР

Утвержден Всесоюзным комитетом стандартов 9/X 1948 г.

Срок введения 1/I 1949 г.

* *Переиздание (май 1969 г.) с изменением № 1, принятым в марте 1969 г.*

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

Цена 1 коп.

gost.e-ecolog.ru

4. Режущие ролики должны иметь диаметр 6,6±0,6 *мм*. Технические требования на ролик должны соответствовать ГОСТ 4406—67.

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 3 1969 г.).

5. Режущая кромка роликов должна быть остро заточена и не должна иметь выкрашиваний и неровностей.

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 3 1969 г.).

6. Каждый ролик должен обеспечить без переточки резание протяженностью не менее 300 *м*.

7. Державка и барабанчик должны быть полированы.

8. Ручка должна быть изготовлена из твердых пород дерева или пластмассы, обеспечивающих достаточную прочность и эстетический внешний вид. Поверхность ручки должна быть гладкой. Деревянная ручка должна быть покрыта лаком.

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 3 1969 г.).

II. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЯ

9. Приемку стеклорезов производит отдел технического контроля предприятия-изготовителя на основании результатов осмотра внешнего вида, проверки размеров и испытания каждого стеклореза на пробное резание стекла.

10. Размеры проверяются при помощи соответствующих измерительных инструментов.

11. Осмотр заточенных роликов производится с помощью лупы 8—12-кратного увеличения.

12. Качество заточки ролика проверяется пробной резкой листового стекла на протяжении 0,5 *м*.

13. Гарантированная для ролика протяженность резания стекла проверяется на образцах от партии роликов по ГОСТ 4406—67.

III. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

14. На державку стеклореза ставится марка предприятия-изготовителя стеклореза.

15. Каждый стеклорез вкладывается в картонную коробочку вместе с инструкцией относительно пользования им. Картонные коробочки упаковываются по 50 шт. Допускается

упаковка стеклорезов в коробочки, на которых наклеены этикетки с текстом инструкции по использованию.

(Измененная редакция—Информ. указатель стандартов» № 3 1969 г.).

16. На каждой коробочке должна быть наклеена этикетка с указанием:

а) наименования предприятия-изготовителя;
б) наименования изделия;
в) гарантированной протяженности резания;
г) номера настоящего стандарта,

а на каждом пакете — этикетка с указанием:

а) наименования предприятия-изготовителя;
б) наименования изделия;
в) даты выпуска;
г) количества стеклорезов;
д) номера настоящего стандарта;
е) номера контролера ОТК.

Замена

ГОСТ 4406—67 введен взамен ГОСТ 4406—48.

Сдано в наб. 10/IV 1969 г. Подп. в печ. 25/VI 1969 г. 0,25 п. л. Тир. 6000

Издательство стандартов. Москва, К-1, ул. Щусева, 4
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 945

gost.e-ecolog.ru