ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

НОЖИ ДЛЯ РУБИТЕЛЬНЫХ МАШИН

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 17342—81

Издание официальное

Е

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛЬ

М. В. Лопачева

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра **А. Е. Прокопович**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11 марта 1981 г. № 1265

УДК 630.363.2:621.93.02:006.354 Группа Г23

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

НОЖИ ДЛЯ РУБИТЕЛЬНЫХ МАШИН

Технические условия

Knives for capacity chippers.
Technical conditions

ГОСТ 17342—81

Взамен ГОСТ 17342—71

ОКП 14 3510

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11 марта 1981 г. № 1265 срок действия установлен

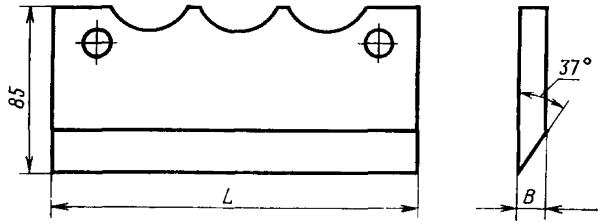
с 01.01 1982 г.
до 01.01 1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на рубильные ножи, предназначенные для производства технологической щепы из балансовой и дровяной древесины, отходов лесозаготовок, лесопиления и деревообработки на рубительных машинах производительностью до 40 м³/ч, изготовляемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Основные размеры ножей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

Е

© Издательство стандартов, 1981

мм

Обозначение	Применяемость	L	B
3116-0005		300	6
3116-0006		460	10

Пример условного обозначения ножа L=300 мм:

Нож 3116-0005 ГОСТ 17342—81

1.2. Конструктивные размеры ножей указаны в рекомендуемом приложении 1.

1.3. Обозначения поверхностей ножей указаны в справочном приложении 2.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Ножи должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Ножи должны изготовляться из стали марки 6Х6В3МФС по ГОСТ 5950—73. Допускается изготовлять ножи из других марок стали, обеспечивающих стойкость в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

2.3. Микроструктура режущей части ножей после термической обработки должна состоять из троостомартенсита и карбидов.

Карбидная неоднородность не должна превышать 2 балла по шкале 3 ГОСТ 5950—73.

2.4. Твердость рабочей части ножей на расстоянии от режущей кромки до $^2/_3$ ширины ножа должна быть HRC 55...59.

2.5. На поверхности ножей не допускаются трещины, расслоения, раковины, заусенцы, следы коррозии. На рабочей части ножей не допускаются забоины.

2.6. На опорной и передней поверхностях на расстоянии до $^1/_2$ ширины ножа от нижней поверхности допускаются следы рихтовки глубиной не более 0,5 мм.

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

$Ra \leqslant 1{,}25$ — передней поверхности в зоне HRC 55...59;

$Ra \leqslant 2{,}5$ — передней поверхности в остальной части, задней и опорной;

$Rz \leqslant 40$ — нижней и торцевой;

$Rz \leqslant 80$ — остальных.

2.8. Ножи должны поставляться незаточенными. Допускается на режущей кромке ножа фаска шириной до 0,5 мм.

Предельные отклонения углов заострения ножей не должны быть более ±2°.

2.9. Предельные отклонения размеров ножей не должны быть более:

h15 — длины и ширины;

— 0,2 мм — толщины.

2.10. Разнотолщинность ножа не должна быть более 0,1 мм.

2.11. Неравномерность ширины ножа не должна быть более 0,5 мм на всей длине.

2.12. Допуск прямолинейности режущей кромки и нижней поверхности 0,3 мм на всей длине ножа.

2.13. Допуск плоскостности передней и опорной поверхностей 0,3 мм на всей длине ножа, но не более 0,1 мм на 100 мм длины.

2.14. Допуск перпендикулярности торцевых поверхностей ножа относительно нижней поверхности равен допуску на длину ножа.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для контроля соответствия изготовленных ножей требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемочный контроль и периодические испытания.

3.2. Ножи к приемке должны предъявляться партиями.

3.2.1. Партия должна состоять из ножей одного типоразмера, изготовленных из одной марки инструментального материала в течение определенного интервала времени по одному и тому же технологическому процессу, одновременно предъявляемых к приемке по одному документу.

3.3. При приемочном контроле и периодических испытаниях должен применяться выборочный и сплошной контроль.

3.3.1. Контроль по п. 2.5 должен быть сплошным.

3.3.2. Контроль по пп. 1.1; 2.3; 2.4; 2.6—2.14 должен быть выборочным при следующем объеме выборок:

10% от партии, но не менее 5 ножей — по пп. 1.1; 2.6—2.14;

1% от партии, но не менее 2 ножей — по п. 2.4;

2 ножа от партии до 500 шт. и 3 ножа от партии более 500 шт. — по п. 2.3.

Контроль по п. 2.3 допускается проводить на образцах-свидетелях.

3.3.3. Результаты выборочного приемочного контроля распространяют на всю партию.

3.4. Периодическим испытаниям подвергают ножи, прошедшие приемочный контроль.

3.5. Периодические испытания ножей должны проводиться: на работоспособность не реже раза в год, на стойкость — не реже раза в 3 года, на числе ножей, входящих в комплект рубительной машины.

3.6. Периодические испытания допускается проводить у потребителя в производственных условиях в соответствии с требованиями ГОСТ 15.001—73.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Внешний вид поверхностей ножей (п. 2.5) контролируют визуально или при помощи лупы с увеличением не менее 2,5× по ГОСТ 7594—75.

4.2. Шероховатость поверхностей ножей (п. 2.7) проверяют путем сравнения с образцами шероховатости по ГОСТ 9378—75 или образцовыми инструментами с предельными значениями шероховатости поверхностей.

4.3. Погрешность измерения размерных и геометрических параметров ножей не должна быть более:

значений, указанных в ГОСТ 8.051—73 — для линейных размеров;

35% допуска на проверяемый угол — для угловых размеров;

25% допуска на проверяемый параметр — отклонения формы и расположения поверхностей.

4.4. Испытание на работоспособность

4.4.1. Испытание ножей на работоспособность должны производиться на рубительных машинах, соответствующих установленным для них нормам точности.

4.4.2. Перед испытаниями должны быть проверены качество заточки ножей и правильность установки их в машине.

4.4.3. Угловые параметры ножей должны соответствовать значениям, указанным в технической документации, прилагаемой к рубительной машине.

4.4.4. Ножи должны испытываться при переработке окоренной сосновой или еловой древесины по ГОСТ 9463—72 не содержащей металлических и минеральных включений влажностью не ниже 50% при температуре не ниже минус 10°С.

4.4.5. После непрерывной работы в течение 30 мин на ножах не должно быть изломов, вмятин, следов выкрашивания или затупления и ножи должны быть пригодны для дальнейшей работы.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На опорной поверхности ножа должны быть четко нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

обозначение ножа;

марка стали режущей части;

5.2. Упаковка, транспортирование и хранение по ГОСТ 18088—79, а для экспорта — в соответствии с требованиями заказа-наряда внешнеторговой организации.

5.3. Срок действия консервации по ГОСТ 9.014—78 — год.

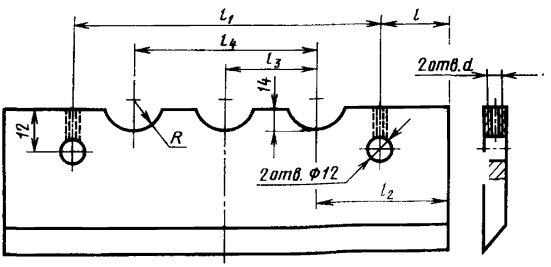
6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие ножей требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных стандартом.

6.2. Изготовитель гарантирует работоспособность и стойкость ножей при правильной их эксплуатации, соответствующей условиям, указанным в обязательном приложении 3.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

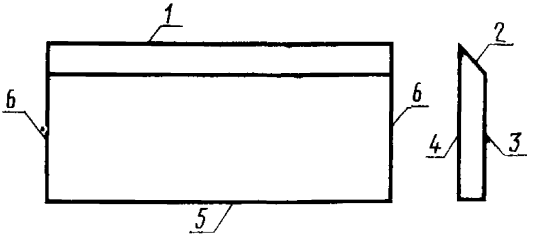
КОНСТРУКТИВНЫЕ РАЗМЕРЫ НОЖЕЙ



Размеры ножей $L \times B$	l	l_1	l_2	l_3	l_4	d	R
300×6	55	190	92,5	57,5	115	М3—7Н	18
460×10	30	400	—	—	—	М6—7Н	—

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

ОБОЗНАЧЕНИЕ ПОВЕРХНОСТЕЙ НОЖЕЙ



1—режущая кромка; *2*—задняя поверхность; *3*—опорная поверхность; *4*—передняя поверхность; *5*—нижняя поверхность; *6*—торцевая поверхность

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Обязательное

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО УСЛОВИЯМ ЭКСПЛУАТАЦИИ НОЖЕЙ

1. Ножи должны эксплуатироваться на рубительных машинах производительностью до 40 м³/ч, нормы точности которых удовлетворяют предъявляемым к ним требованиям.

2. Обрабатываемый материал: балансовая и дровяная древесина, кусковые отходы лесозаготовок, лесопиления и деревообработки, перерабатываемые в технологическую щепу по ГОСТ 15815—70.

3. Режимы работы рубительных машин приведены в таблице.

Наименование параметра	Производительность, м³/ч	
	10, 20, 30	40
Диаметр ножевого диска, мм	1270	1600
Частота вращения диска, мин$^{-1}$	740	590

4. Период стойкости непрерывной работы ножей — 420 мин при режимах, указанных в таблице, для переработки окоренной древесины хвойных пород без металлических и минеральных включений влажностью не ниже 50% при температуре не ниже минус 10°С.

Редактор *М. В. Глушкова*

Сдано в наб. 30.03.81 Подп. к печ. 15.06.81 0,5 п. л. 0,42 уч.-изд. л. Тир. 12000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 953

Изменение № 1 ГОСТ 17342—81 Ножи для рубительных машин. Технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.12.86 № 4286 срок введения установлен

с 01.07.87

Вводная часть Исключить слова: «производительностью до 40 м³/ч»

Пункт 2 4 после слов «до 2/3 ширины» дополнить словами: «но не менее 43 мм»

Пункты 2 4, 2 7 Заменить обозначение твердости HRC 55 59 на 56 60 $HRC_э$

Пункт 2 8. Исключить слова: «Ножи должны поставляться незаточенными».

Пункт 2 9 Заменить значение. —0,2 на «минус 0,15»

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.15, 2 16: «2,15 Средний $\overline{T}$ и установленный $T_у$ периоды стойкости ножей при условиях испытаний, указанных в разд 4, должны быть не менее $\overline{T}$=674 мин, $T_у$=337 мин.

2 16 Критерием отказа является прекращение процесса самозатягивания древесины механизмом резания».

Пункт 3 1 дополнить абзацем: «Порядок проведения периодических испытаний — по ГОСТ 15 001—73».

Пункт 3 3 2. Последний абзац исключить

Пункты 3 5, 3 6 изложить в новой редакции:

«3 5 Периодические испытания, в том числе на средний период стойкости, должны проводиться один раз в три года не менее чем на 5 ножах.

На установленный период стойкости испытания должны проводиться один раз в год не менее чем на 5 ножах

3 6 Допускается проводить испытания на средний и установленный периоды стойкости на предприятии-потребителе в аттестованном подразделении»

(Продолжение см с 180)

Пункт 4.1. Заменить слова: «с увеличением не менее 2,5× по ГОСТ 7594—75» на «ЛП-1—5× по ГОСТ 25706—83».

Пункт 4.2 дополнить словами: «и соответственно аттестованными в установленном порядке».

Пункт 4.3. Заменить ссылку: ГОСТ 8.051—73 на ГОСТ 8.051—81.

Пункты 4.4, 4.4.1 изложить в новой редакции:

«4.4. Испытания ножей

4.4.1. Испытания на средний и установленный периоды стойкости должны проводиться на рубительных машинах производительностью до 40 м^3/ч, соответствующих установленным для них нормам точности и эксплуатации».

Пункт 4.4.5 исключить.

Раздел 4 дополнить пунктами — 4.4.6, 4.5, 4.6: «4.4.6. Ножи должны обеспечить получение технологической щепы по ГОСТ 15815—83 при условиях работы, указанных в разд. 4.

4.5. Твердость ножей проверяется по ГОСТ 9013—59 с помощью твердомера ТР по ГОСТ 23677—79.

4.6. Приемочные значения среднего и установленного периодов стойкости для выборки из 5 ножей не должны быть менее значений: средний период стойкости $\overline{T}$=750 мин, установленный период стойкости $T_у$=375 мин».

Пункты 5.2, 5.3 изложить в новой редакции: «5.2. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 18088—83.

5.3. Вариант внутренней упаковки ВУ-1 — по ГОСТ 9.014—78».

Раздел 6 исключить.

Приложение 3 исключить.

(ИУС № 3 1987 г.)

gost.e-ecolog.ru