

ГОСТ 17270-71*

Группа Г24
6920-0000

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

РАМКИ НОЖОВОЧНЫЕ РУЧНЫЕ

Технические условия

Frames for hand hack-saws. Specifications

ОКП 39 2679

Дата введения 1973-01-01

УТВЕРЖДЕН Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 16 ноября 1971 г. N 1868. Срок введения установлен с 01.01.73

Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 24.09.85 N 3012 срок действия продлен до 01.01.91**

** Ограничение срока действия снято по протоколу N 5-94 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации. (ИУС N 11/12, 1994 год). - Примечание изготовителя базы данных.

ВЗАМЕН МН 524-60

* ПЕРЕИЗДАНИЕ (май 1986 г.) с Изменениями N 1, 2, 3, утвержденными в июле 1975 г., сентябре 1979 г., сентябре 1985 г. (ИУС 8-75, 10-79, 12-85).

ВНЕСЕНО [Изменение N 4](#), утвержденное и введенное в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам [от 26.02.90 N 268](#) с 01.11.90, в части п.2.15 с 01.07.91

Изменение N 4 внесено изготовителем базы данных по тексту ИУС N 5, 1990 год

Настоящий стандарт распространяется на ручные ножовочные рамки с защитно-декоративным покрытием, предназначенные для крепления ножовочного полотна по [ГОСТ 6645-86](#), изготавливаемые для нужд народного хозяйства и для экспорта.

(Измененная редакция, Изм. N 3, [4](#)).

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Ручные ножовочные рамки должны изготавливаться типов:

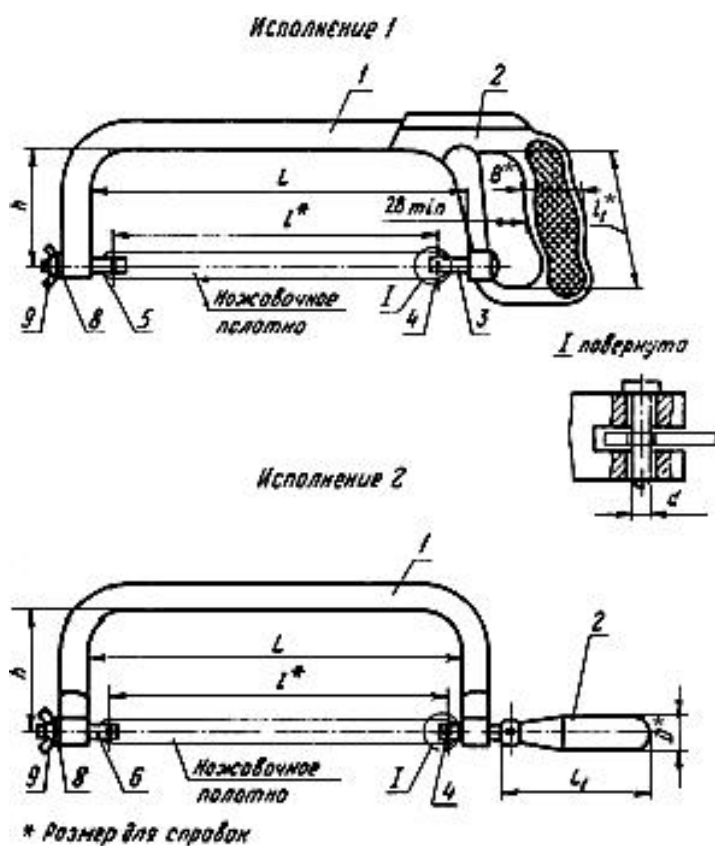
1 - для работы с ножовочными полотнами длиной 300 мм (черт.1);

2 - для работы с ножовочными полотнами длиной 250 и 300 мм (черт.2).

1.2. Основные размеры и обозначения ножовочных рамок должны соответствовать указанным на черт.1, 2 и в табл.1.

Черт.1. Тип 1

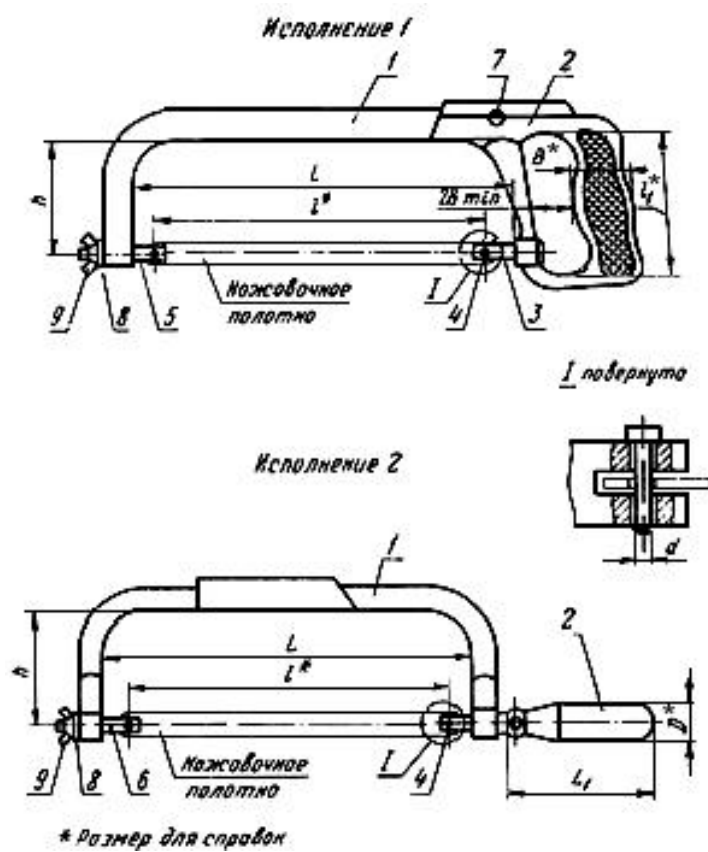
Тип 1



Черт.1

Черт.2. Тип 2

Тип 2



Черт.2

1 - колено; 2 - ручка; 3 - держатель; 4 - штырь; 5, 6 - держатели; 7 - фиксатор; 8 - шайба; 9 - гайка

Примечание. Черт.1, 2 конструкцию ножовочных рамок не устанавливают.

Таблица 1

Обозначение изделия	Применяемость	Тип	Исполнение	l	h , не менее	L Пред. откл. п $\pm \frac{IT16}{2}$	l_1	B	D	d (пред. откл. по h14)	Масса, кг, не более
6920-0001		1	1	300	90	340	100	32	-	4	
6920-0010			2		70		120	-	30		
6920-0011					85						
6920-0002		2	1	250	90	290	100	32	-		0,80
				300		340					
6920-0020			2	250	70	290	120	-	30		
				300		340					
6920-0021				250	85	290					
				300		340					

Примечания:

1. При расположении полотна под углом по отношению колена рамки размер h следует измерять на расстоянии $1/2 L$.

2. В качестве штырей могут быть применены заклепки нормальной точности из углеродистой или легированной стали диаметром 3 мм.

Пример условного обозначения ножовочной рамки типа 1, исполнения 2, размером $h = 70$ мм, с хромовым покрытием толщиной 1 мкм и подслоем никеля толщиной 12 мкм:

Рамка 6920-0010 Н 12.х1.ГОСТ 17270-71

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2, 3, [4](#)).

1.3. Конструктивные элементы ножовочных рамок указаны в приложении (справочном).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Ручные ножовочные рамки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, утвержденным в установленном порядке, а для продажи через розничную торговую сеть и по образцам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Основные детали ножовочных рамок должны изготавливаться из следующих материалов:

колесо, фиксатор, держатели и штырь - из стали марки 35 по [ГОСТ 1050-74](#)*; колесо трубчатого сечения - из стали марки 10 по [ГОСТ 1050-74](#)*;

* На территории Российской Федерации действует [ГОСТ 1050-88](#). -
Примечание изготовителя базы данных.

Допускается изготовление основных деталей рамок из других материалов, обеспечивающих требования настоящего стандарта.

2.3. Детали рамки, изготовленные из стали, должны иметь одно из защитно-декоративных покрытий, указанных в табл.3.

Таблица 3*

* Таблица 2 отменена.

Группа условий эксплуатации по ГОСТ 9.303-84	Покрытия	Обозначение по ГОСТ 9.306-85 (по ГОСТ 9.032-74)
1	Окисное с промасливанием Фосфатное с промасливанием Хромовое толщиной 9 мкм Окисное с последующей окраской нитроэмалью НЦ-25 (или нитроглифталевой эмалью НЦ-132) разных цветов по IV классу	Хим. Окс. прм Хим. Фос. прм Х9 ($\frac{\text{Хим. Окс.}}{\text{Эм.НЦ-25}}$ разн. цв. IV)
2-4	Цинковое толщиной 15 мкм хромированное Хромовое толщиной 1 мкм с подслоем никеля толщиной 12 мкм, нанесенного электролитическим способом Фосфатное с последующей окраской нитроглифталевой эмалью НЦ-132 (или пентафталевой эмалью ПФ-115) разных цветов по IV классу	Ц 15. хр. Н 12.X1 ($\frac{\text{Хим. Фос.}}{\text{Эм.НЦ-132}}$ разн. цв. IV)
5-8	Хромовое толщиной 1 мкм с подслоем никеля, нанесенного электролитическим способом, толщиной 14 мкм и никеля, нанесенного тем же способом толщиной 7 мкм	Н 14.Н7Х1

Кадмиевое толщиной 12 мкм, хроматированное	Кд21.хр.
---	----------

Примечания:

1. Допускается по согласованию с потребителем применять другие защитно-декоративные металлические и неметаллические покрытия по [ГОСТ 9.306-85](#) и [ГОСТ 9.032-74](#), не уступающие по свойствам покрытиям, указанным в табл.3.

2. Рамки, выпускаемые для продажи через розничную торговую сеть, должны иметь защитно-декоративные покрытия не ниже 2-4 группы условий эксплуатации.

2.4. Поверхность деревянных ручек должна быть покрыта лаком группы 7 по [ГОСТ 9825-73](#), нитролаком - по [ГОСТ 4976-83](#) или другими лаками по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.1-2.4. (Измененная редакция, [Изм. N 4](#)).

2.5. (Исключен, [Изм. N 4](#)).

2.6. Шероховатость поверхностей деталей, подвергаемых покрытиям, должна соответствовать требованиям [ГОСТ 9.301-78](#)*, шероховатость ручки должна быть не более R_a 3,2 мкм по [ГОСТ 2789-73](#), деревянной ручки - не более Rz_{max} 100 мкм по [ГОСТ 7016-82](#), а деталей, не подвергаемых покрытию по технической документации, согласованной в установленном порядке.

* На территории Российской Федерации действует [ГОСТ 9.301-86](#), здесь и далее по тексту. - Примечание изготовителя базы данных.
(Измененная редакция, [Изм. N 4](#)).

2.7. Поверхности деталей с защитно-декоративным покрытием по внешнему виду, толщине покрытий и другим показателям должны соответствовать требованиям [ГОСТ 9.301-78](#).

2.8. Резьба на деталях - по [ГОСТ 24705-81](#)*, допуски на резьбовые соединения - 8g и 7 H по [ГОСТ 16093-81](#)**.

* На территории Российской Федерации действует [ГОСТ 24705-2004](#);

** На территории Российской Федерации действует [ГОСТ 16093-2004](#). - Примечание изготовителя базы данных.
(Измененная редакция, Изм. N 1, [4](#)).

2.9. Поверхности деталей из прокатных материалов, не подвергаемых механической обработке, должны изготавливаться с отклонениями, допускаемыми для исходного материала. Допускается в местах изгиба колена местное утоньшение и утолщение материала, не снижающие жесткость рамки, определяемую в соответствии с требованиями п.2.11.

2.10. Рамка должна обеспечивать отклонение от прямолинейности установленного в ней ножовочного полотна не более 1 мм.

2.9, 2.10. (Измененная редакция, [Изм. N 4](#)).

2.11. Рамка должна иметь жесткость, характеризуемую упругой деформацией не менее 4 мм при нагрузке 750-800 Н (75-80 кгс).

(Измененная редакция, Изм. N 3, [4](#)).

2.12. Каждая ножовочная рамка для розничной продажи должна поставляться в комплекте с одним ножовочным полотном.

2.13, 2.14. (Введены дополнительно, Изм. N 3. Исключены, [Изм. N 4](#)).

2.15. Надежность ножовочных рамок определяется полным 95% ресурсом, равным 1000 нагружений колена рамки, с приложением нагрузки 750 Н (75 кгс), при условии испытания по п.2.11. Критерием предельного состояния является остаточная деформация колена более 4 мм.

2.16. На каждой ножовочной рамке должны быть четко нанесены:

- а) товарный знак предприятия-изготовителя;
- б) цена (для розничной продажи);
- в) десятичное обозначение (кроме рамок для розничной продажи).

2.17. Остальные требования к маркировке и упаковке - по [ГОСТ 18088-83](#).

2.15-2.17. (Введены дополнительно, [Изм. N 4](#)).

3. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. Не допускается использовать ножовочную рамку с ненатянутым полотном или в условиях, когда край ножовочного полотна упирается во внутреннюю поверхность колена.

3.2. Детали разъемных соединений ножовочных рамок должны перемещаться без заеданий. При натянутом полотне и рабочих нагрузках качка разъемных соединений не допускается.

Раздел 3. (Измененная редакция, [Изм. N 4](#)).

4. ПРИЕМКА

4.1. Приемка ножовочных рамок - по [ГОСТ 26810-86](#).

Раздел 4. (Измененная редакция, [Изм. N 4](#)).

5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5.1. Контроль жесткости рамок проводится при установленном на максимальный размер расстоянии между штырями для крепления ножовочного полотна, путем приложения нагрузки 750-800 Н (75-80 кгс) по оси держателей.

При этом величина упругой деформации, измеренная по оси держателей, должна составлять не менее 4 мм.

Остаточная деформация рамки после снятия нагрузки не допускается.

5.2. Контроль отклонения от прямолинейности ножовочного полотна, закрепленного в рамке, должен проводиться путем измерения щупом зазоров между плоской эталонной пластиной и поверхностью ножовочного полотна, не имеющей зубьев.

5.1, 5.2. (Измененная редакция, Изм. N 3, [4](#)).

5.2а. Контроль размеров ножовочных рамок должен проводиться универсальными измерительными средствами.

5.2б. Контроль плавности перемещения и качки разъемных соединений ножовочных рамок по п. 3.2 осуществляется вручную.

5.2в. Шероховатость поверхностей ножовочных рамок проверяют сравнением с образцами шероховатости поверхностей по [ГОСТ 9378-75](#) или образцовыми рамками, имеющими параметры шероховатости не более установленных в п.2.6.

5.2а-5.2в. (Введены дополнительно, [Изм. N 4](#)).

5.3. Качество гальванических покрытий проверяют по [ГОСТ 9.302-79](#)*, внешний вид лакокрасочных покрытий - по [ГОСТ 9.032-74](#) и [ГОСТ 22133-86](#).

* На территории Российской Федерации действует [ГОСТ 9.302-88](#). -
Примечание изготовителя базы данных.

(Измененная редакция, [Изм. N 4](#)).

5.4. (Исключен, [Изм. N 4](#)).

5.5. Испытание ножовочных рамок на работоспособность проводится путем пятикратной отрезки закрепленным на рамке ножовочным полотном образцов сечением 10х10 мм (или диаметром 10 мм) из углеродистой конструкционной стали по [ГОСТ 1050-74](#) твердостью не менее HB 170.

При испытании не должно быть качки деталей в сопряжениях. После испытаний рамка не должна иметь деформации и должна быть полностью пригодна для дальнейшей эксплуатации.

(Введен дополнительно, Изм. N 3).

5.6. Испытание ножовочных рамок на надежность проводится по п.2.15. Рамка закрепляется на стенде или приспособлении со стороны ручки, при этом циклическая нагрузка прикладывается к концу колена в месте установки держателя (черт.1 и 2) в направлении к ручке. Результаты испытаний считаются удовлетворительными, если каждая испытываемая рамка не достигнет предельного состояния.

(Введен дополнительно, [Изм. N 4](#)).

6. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение ножовочных рамок - по [ГОСТ 18088-83](#).

Раздел 6. (Измененная редакция, [Изм. N 4](#)).

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие рамок требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий эксплуатации и хранения.

7.2. Гарантийный срок - 12 мес со дня продажи через розничную торговую сеть, а для внерыночного потребления - со дня получения потребителем.

7.1, 7.2. (Измененная редакция, Изм. N 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ (справочное). КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ РУЧНЫХ НОЖОВОЧНЫХ РАМОК

ПРИЛОЖЕНИЕ

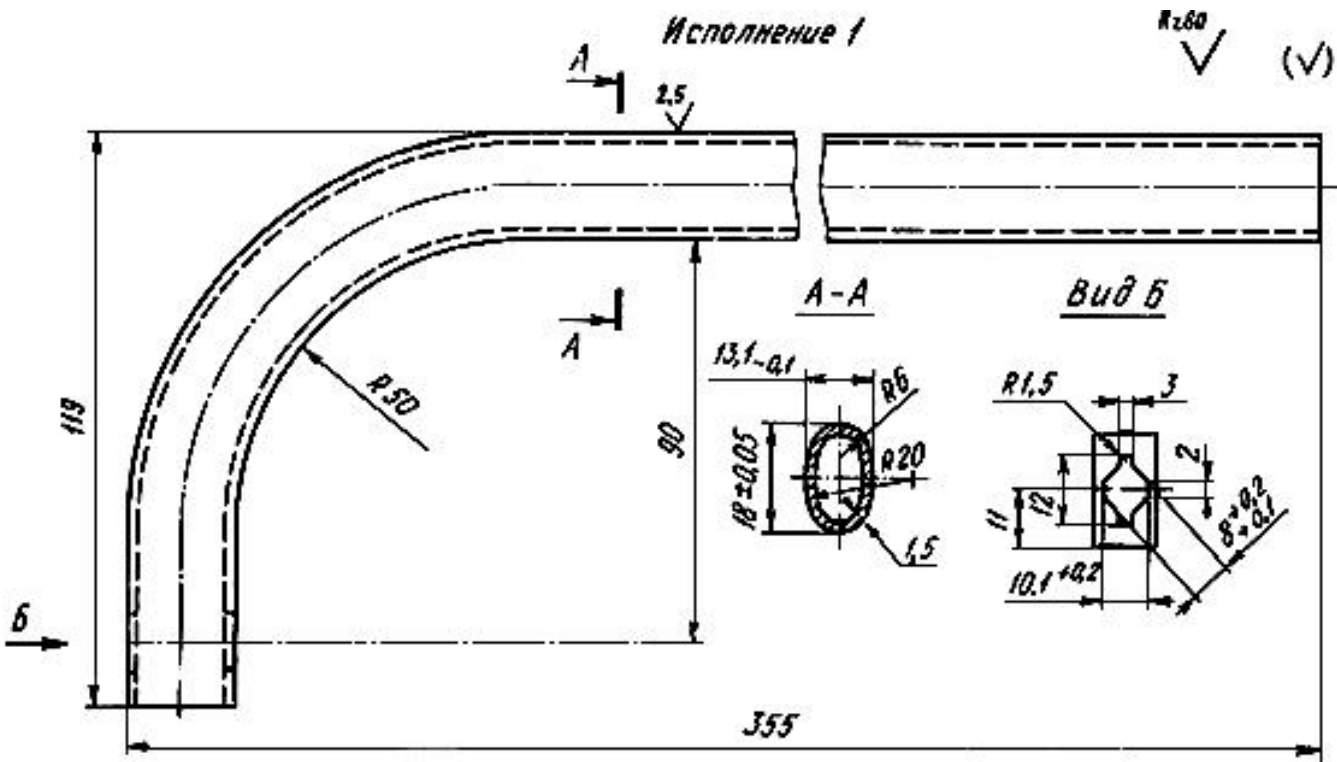
Справочное

Размеры основных конструктивных элементов ножовочных рамок должны соответствовать указанным на черт.1-21.

Черт.1. Деталь 1. Колено. Тип 1

Деталь 1. Колено

Тип 1

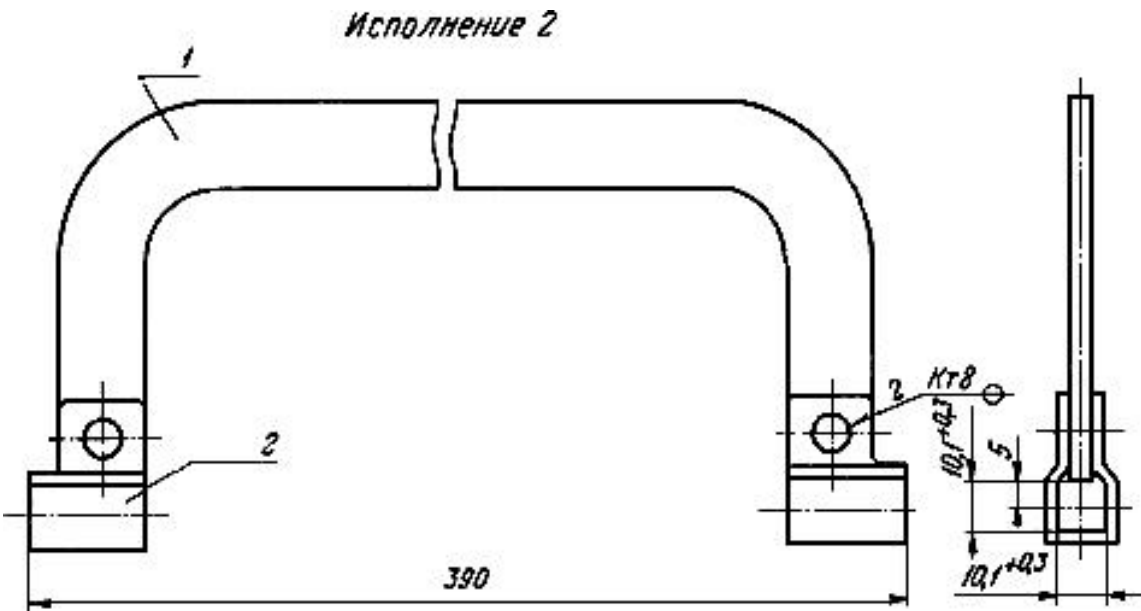


Черт.1

Черт.2. Деталь 1. Колено (узел)

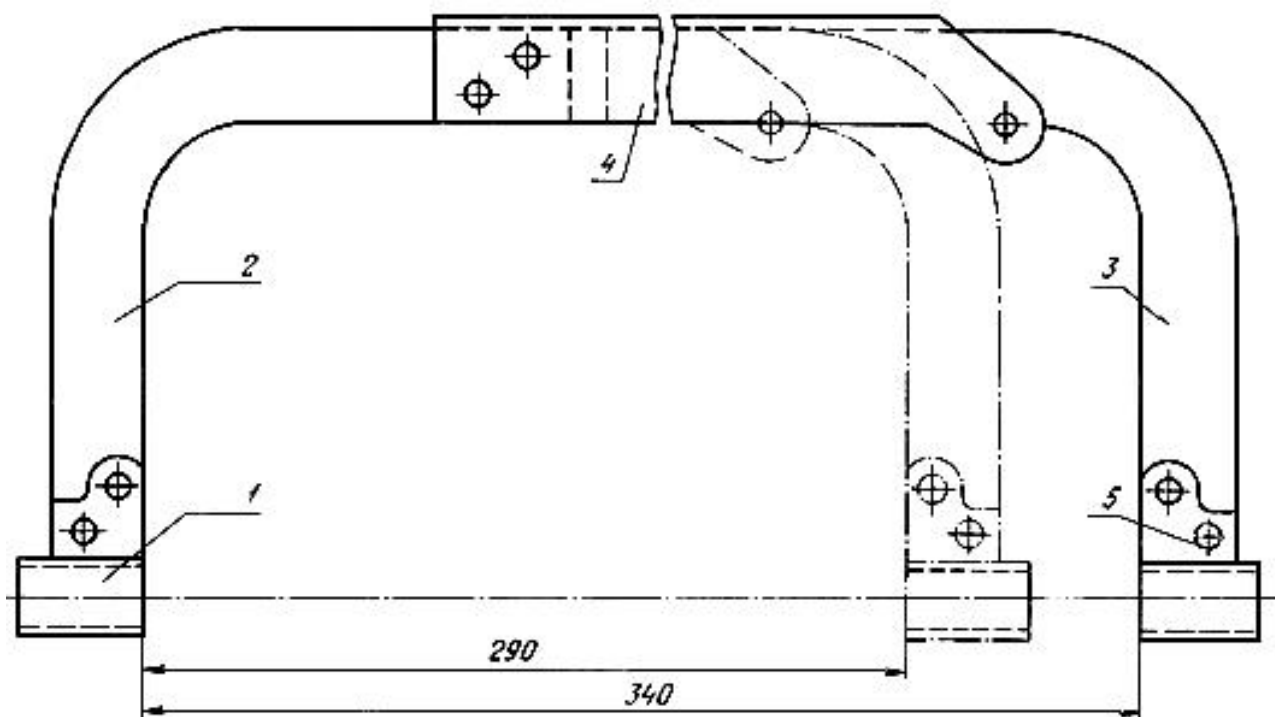
Деталь 1. Колено (узел)

Тип 1



Тип 3

Исполнение 2



Дет.1 - обойма (2 шт.); дет.2 - угольник левый (1 шт.); дет.3 - угольник правый (1 шт.);

дет.4 - планка (1 шт.); дет.5 - заклепка $\varnothing 4 \times 14$ [ГОСТ 10299-80](#) (4 шт.)

Черт.4

Примечание. Конструктивные элементы деталей указаны на черт.19, 20 и 21

Черт.5. Деталь 2. Ручка. Тип 1

Деталь 2. Ручка

Тип 1

Дет.1 - держатель (1 шт.); 2 - колпачок (1 шт.); дет.3 - рукоятка (1 шт.);
дет.4 - штифт 4 ~~м~~ 6х25 [ГОСТ 3128-70](#) (1 шт.).

Черт.6

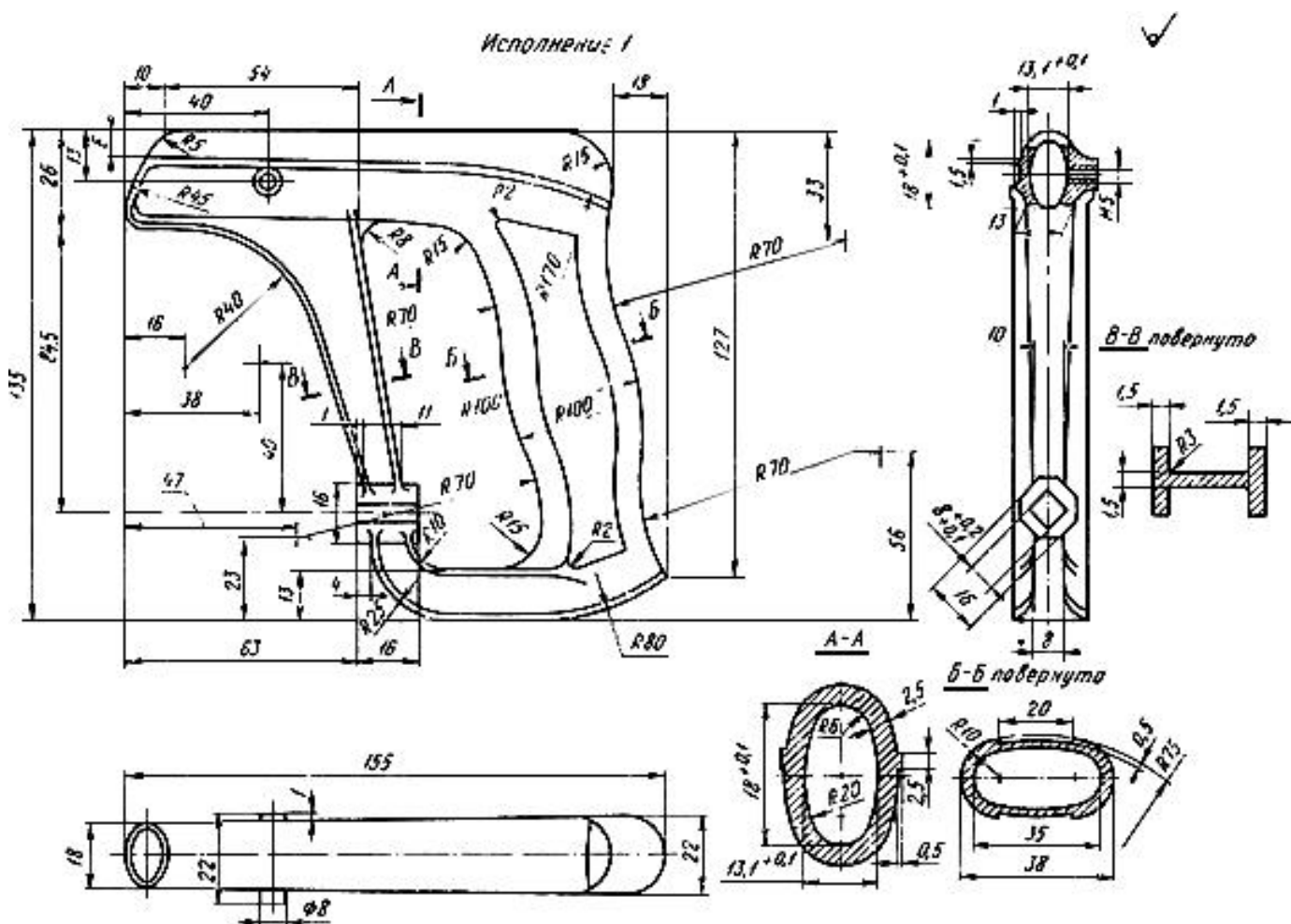
Примечание. Конструктивные элементы деталей указаны на черт.15, 16 и 17.

(Измененная редакция, Изм. N 3).

Черт.7. Деталь 2. Ручка. Тип 2

Деталь 2. Ручка

Тип 2

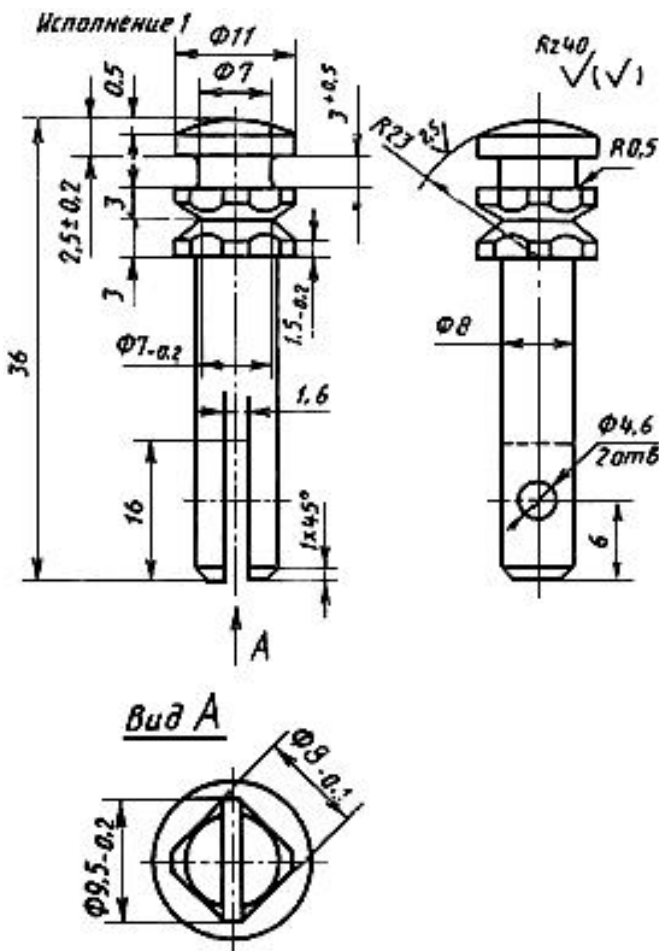


Черт.7

Черт.8. Деталь 3. Держатель. Тип 1, 2

Деталь 3. Держатель

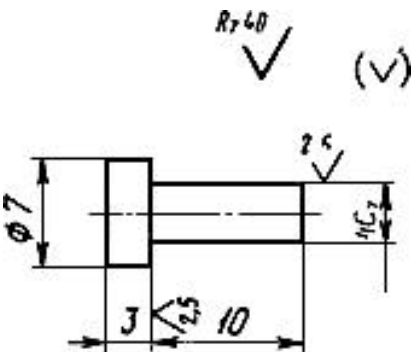
Типы 1 и 2



Черт.8

Черт.9. Деталь 4. Штырь

Деталь 4. Штырь

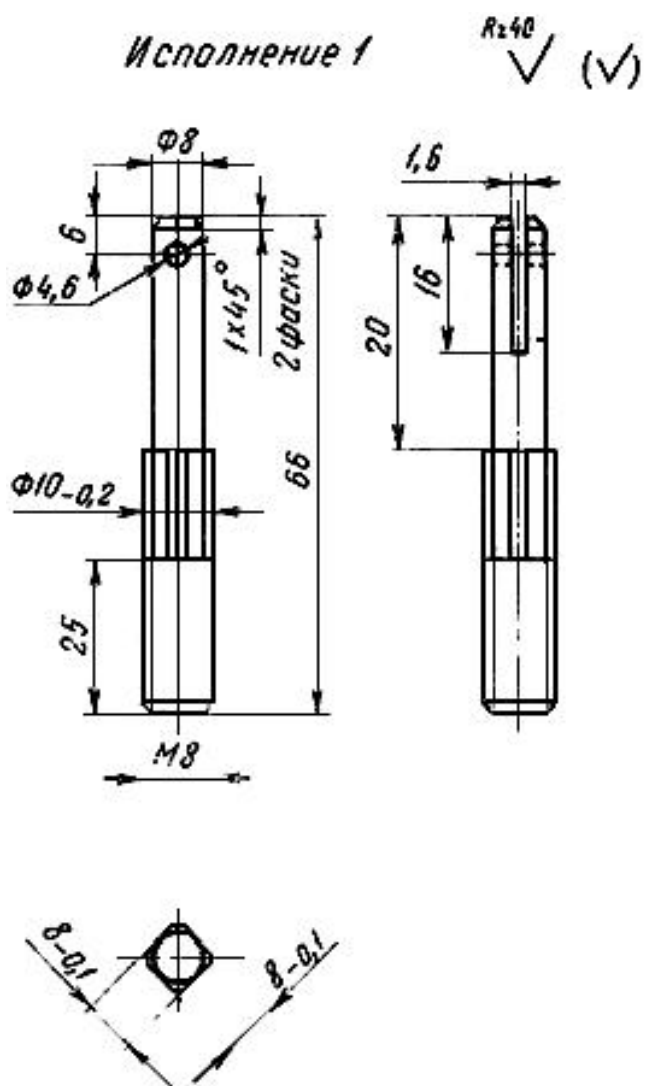


Черт.9

Черт.10. Деталь 5. Держатель. Тип 1, 2

Деталь 5. Держатель

Типы 1 и 2



Черт.10

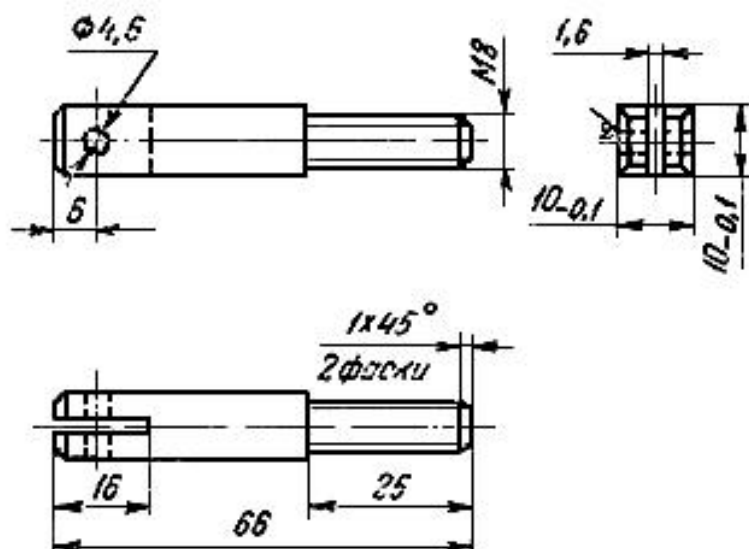
Черт.11. Деталь 6. Держатель. Тип 1, 2

Деталь 6. Держатель

Типы 1 и 2

Исполнение 2

Rz40 (✓)



Черт.11

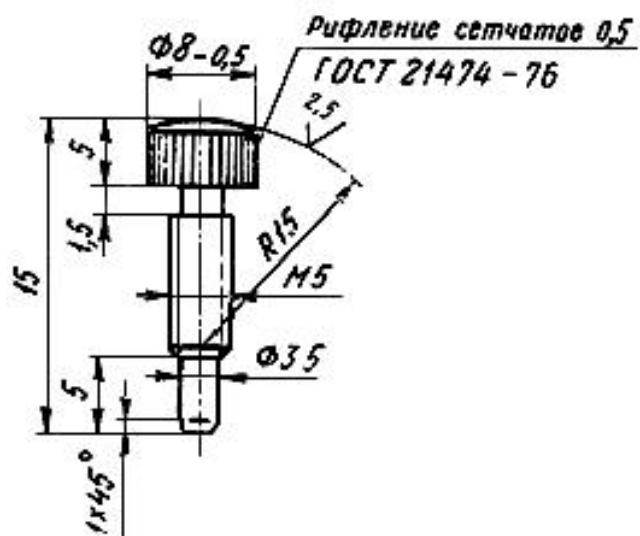
Черт.12. Деталь 7. Фиксатор. Тип 2

Деталь 7. Фиксатор

Тип 2

Исполнение 1

Rz40 (✓)

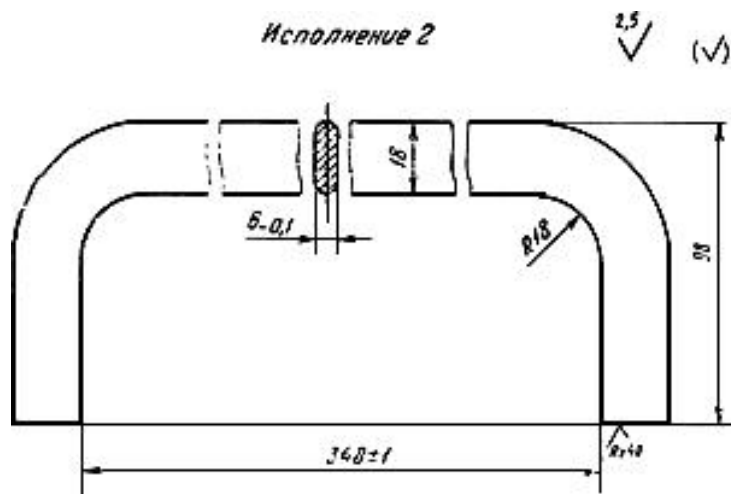


Черт.12

Черт.13. Деталь 1. Скоба. Тип 1

Деталь 1. Скоба

Тип 1



Черт.13

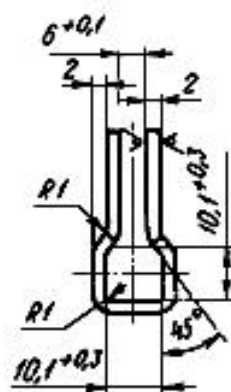
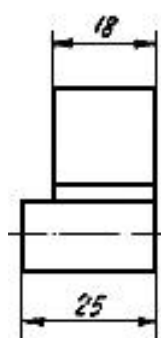
Черт.14. Деталь 2. Обойма. Тип 1

Деталь 2. Обойма

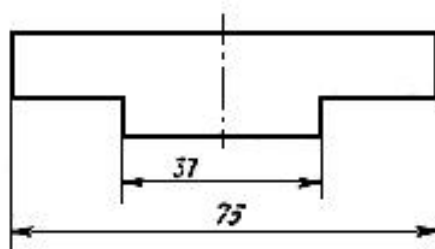
Тип 1

Исполнение 2

Rz40 (✓)



Развертка



Черт.14

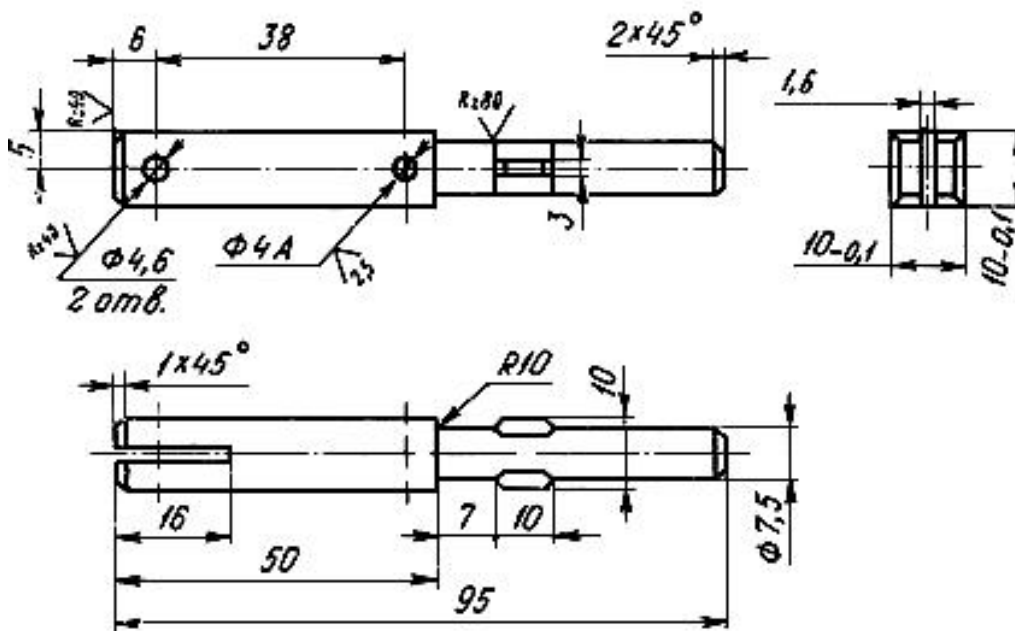
Черт.15. Деталь 1. Держатель. Типы 1 и 2

Деталь 1. Держатель

Типы 1 и 2

Исполнение 2

✓(✓)



Черт.15

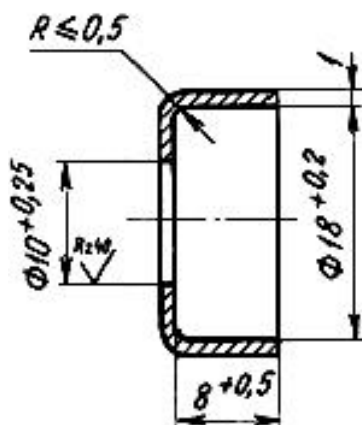
Черт.16. Деталь 2. Колпачок. Типы 1 и 2

Деталь 2. Колпачок

Типы 1 и 2

Исполнение 2

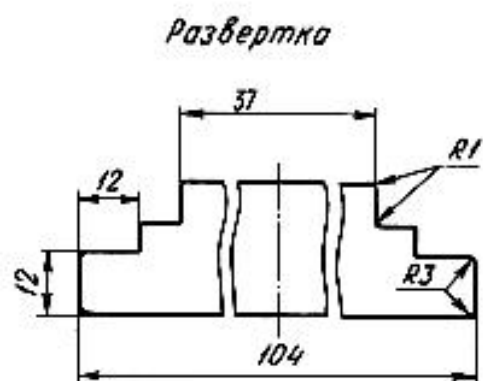
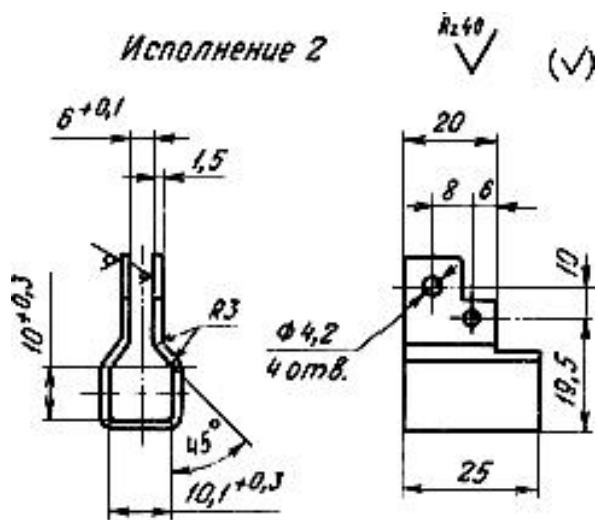
✓(✓)



Черт.16

Черт.17. Деталь 3. Рукоятка. Типы 1 и 2

Тип 2



Черт.18

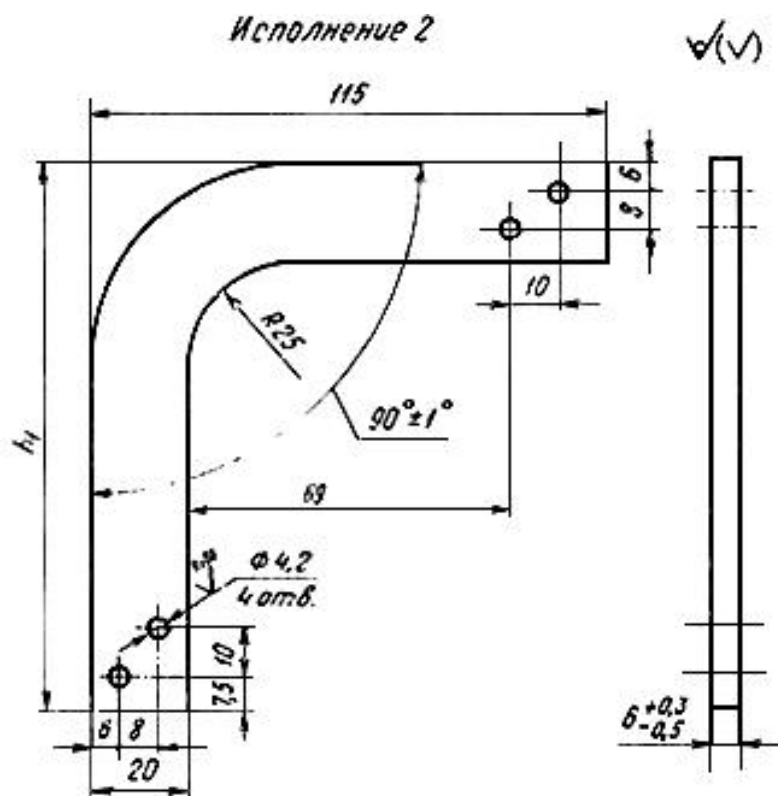
Черт.19. Деталь 2. Угольник левый

Деталь 2. Угольник левый:

$$h_1 = 84,5 \text{ мм};$$

$$h_1 = 99,5 \text{ мм}$$

Тип 2



Черт.19

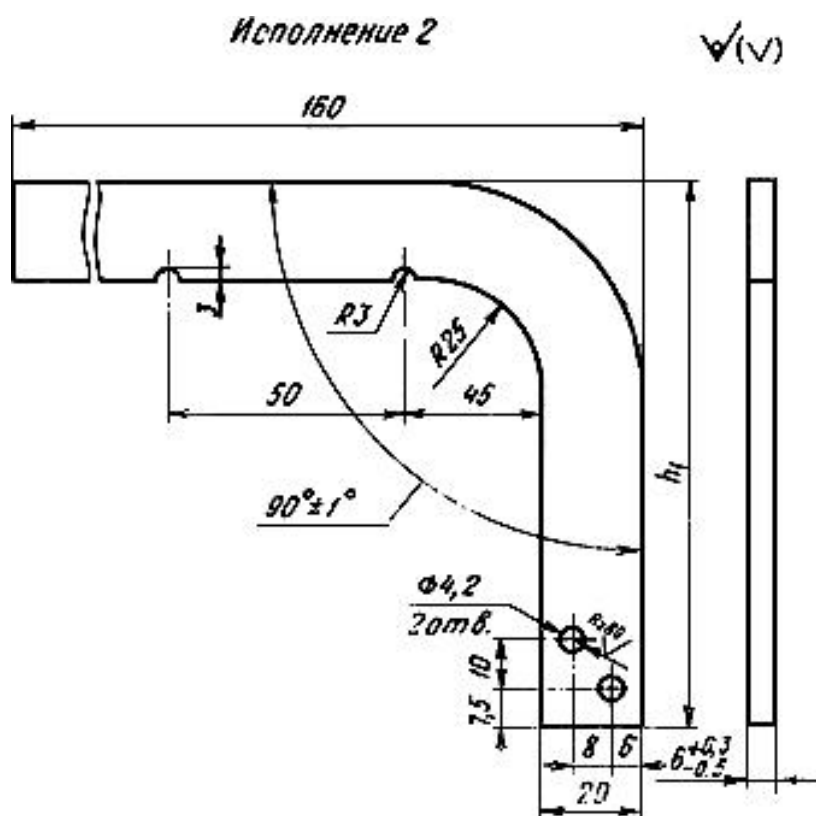
Черт.20. Деталь 3. Угольник правый

Деталь 3. Угольник правый

$$h_1 = 84,5 \text{ мм};$$

$$h_1 = 99,5 \text{ мм}$$

Тип 2

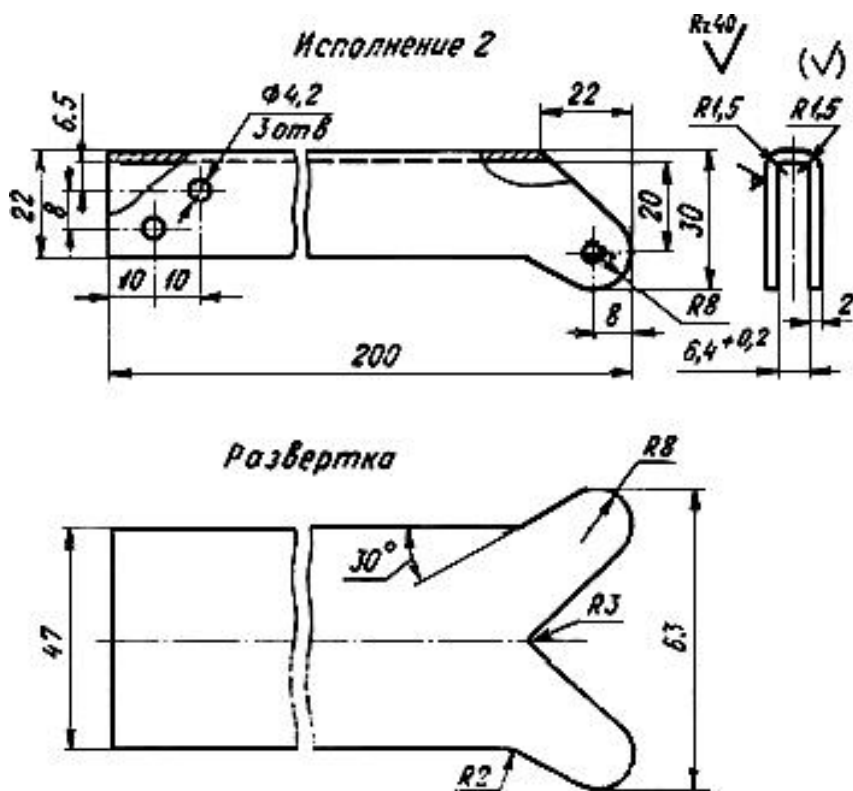


Черт.20

Черт.21. Деталь 4. Планка. Тип 2

Деталь 4. Планка

Тип 2



Черт.21

(Измененная редакция, Изм. N 1).
 Электронный текст документа
 подготовлен АО "Кодекс" и сверен по:
 официальное издание
 М.: Издательство стандартов, 1986
 Редакция документа с учетом
 изменений и дополнений
 подготовлена ЗАО "Кодекс"