

НПО «ЦКБАС»



МЕЖДУНАРОДНЫЙ СТАНДАРТ * 2296

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION
ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION
МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ

**ПИЛЫ ДИСКОВЫЕ ПО МЕТАЛЛУ
С МЕЛКИМИ И КРУПНЫМИ ЗУБЬЯМИ.
МЕТРИЧЕСКАЯ СЕРИЯ**

Первое издание 1972—07—01

Цена 2 коп.

Группа Г23

УДК 621.934

Рег. № ИСО 2296—72(A)

Дескрипторы: пилы, дисковые пилы, зубья, размеры



ПИЛЫ ДИСКОВЫЕ ПО МЕТАЛЛУ
С МЕЛКИМИ И КРУПНЫМИ
ЗУБЬЯМИ. МЕТРИЧЕСКАЯ СЕРИЯ
2296—72(A)

ПРЕДИСЛОВИЕ

Международная организация по стандартизации (ИСО) представляет собой объединение национальных организаций по стандартизации (Комитеты—члены ИСО). Разработка международных стандартов осуществляется техническими комитетами ИСО. Каждый Комитет-член может принимать участие в работе любого технического комитета по интересующему его вопросу. Другие международные организации, связанные с ИСО, также могут участвовать в этой работе.

Проекты международных стандартов, принятые техническими комитетами, перед утверждением их Советом ИСО в качестве международных стандартов направляются на рассмотрение всем Комитетам-членам.

Международный стандарт ИСО 2296 разработан Техническим комитетом ИСО/ТК 29 «Инструменты».

В августе 1971 г. его одобрили следующие Комитеты-члены:

Австрия	Испания	Чехословакия
АРЕ	Италия	Швейцария
Бельгия	Польша	ЮАР
Великобритания	Румыния	Южная Корея
Венгрия	Таиланд	Япония
Израиль	Турция	
Индия	Франция	
	ФРГ	

Комитет-член Швеция возражал против принятия настоящего документа.

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий международный стандарт устанавливает механические характеристики дисковых пил по металлу метрической серии. Он касается следующих двух типов:

дисковые пилы по металлу с мелкими зубьями (см. табл. 1),
дисковые пилы по металлу с крупными зубьями (см. табл. 2).

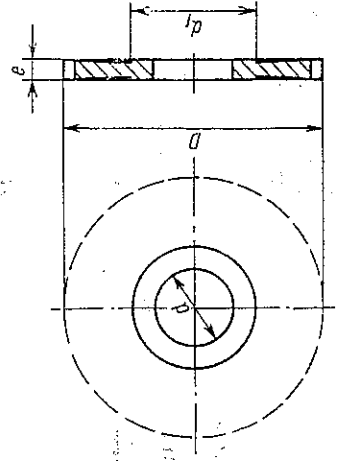
Отношение между количеством зубьев у пил с крупными зубьями и количеством зубьев у пил с мелкими зубьями равно 0,5, а для диаметров пил и их толщины были определены соответствующие величины.

Если необходимо расширить диапазон диаметров или ввести другую серию зубьев, рекомендуется, чтобы эти добавления соответствовали данным графика.

2. ССЫЛКИ

Рекомендация ИСО/Р 240 «Фрезы и фрезерные оправки. Размеры. Метрическая и дюймовая серии».
Международный стандарт ИСО... «Пилы дисковые по металлу» (в стадии подготовки).

3. РАЗМЕРЫ И КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ



3.1. Дисковые пилы по металлу с мелкими зубьями

Таблица 1

D, мм d, мм	Число зубьев												
	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	315
0,25	5	8	10	13	16	22	34						
0,3													
0,4													
0,5													
0,6													
0,8													
1,0													
1,2													
1,5													
2,0													
2,5													
3,0													
4,0													
5,0													
6,0													

3.2. Дисковые пилы по металлу с крупными зубьями.

Таблица 2

D, мм d, мм	Число зубьев										
	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	315
0,25	8	10	13	16	22	34	47	63	80	100	125
0,3											
0,4											
0,5											
0,6											
0,8											
1,0											
1,2											
1,5											
2,0											
2,5											
3,0											
4,0											
5,0											
6,0											

Примечания:

1. Боковой затылок. Дисковые пилы по металлу могут иметь боковой затылок, доходящий до отверстия или до втулки диаметром d_1 по усмотрению изготовителя.
2. Закрепление шпонкой. Дисковые пилы по металлу обычно не имеют шпоночных пазов. Их выполнение при согласовании между заказчиком и изготовителем должно соответствовать размерам, приведенным в рекомендации ИСО Р 240.
3. Дисковые пилы по металлу с отверстием под штифт. По согласованию между заказчиком и изготовителем, дисковые пилы по металлу диаметром $D=200, 250$ и 315 мм могут быть с отверстием под штифт. Количество таких

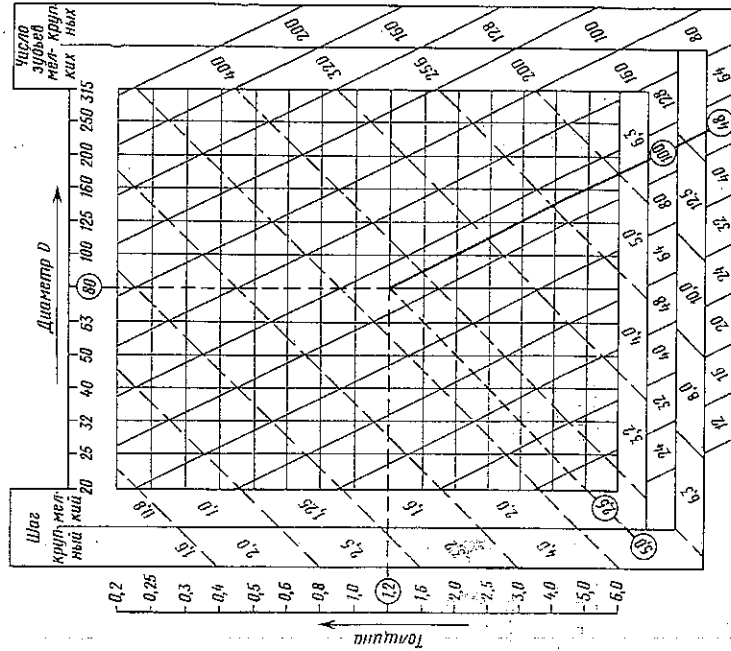
отверстий, их диаметр сверления и диаметр делительной окружности должны соответствовать данным международного стандарта ИСО... «Пилы дисковые по металлу».

4. Шаг зубьев. Шаг зубьев относительно количества зубьев дисковой пилы по металлу данного диаметра выражается округленной цифрой.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Дисковые пилы по металлу с мелкими и крупными зубьями

А.1. График для определения количества или шага зубьев в соответствии с диаметром и толщиной дисковых пил по металлу.



А.2. Использование графика
Пример. Определение количества или шага зубьев дисковых пил по металлу с внешним диаметром $D=80$ мм и толщиной $e=1,2$ мм.

На пересечении линий 80 и 1,2 на графике наклонная пунктирная линия означает шаг зубьев: 2,5 мм для мелких зубьев и 5 мм для крупных. От этого же пересечения наклонная сплошная линия означает количество зубьев: 100 для пил с мелкими зубьями и 48 с крупными.