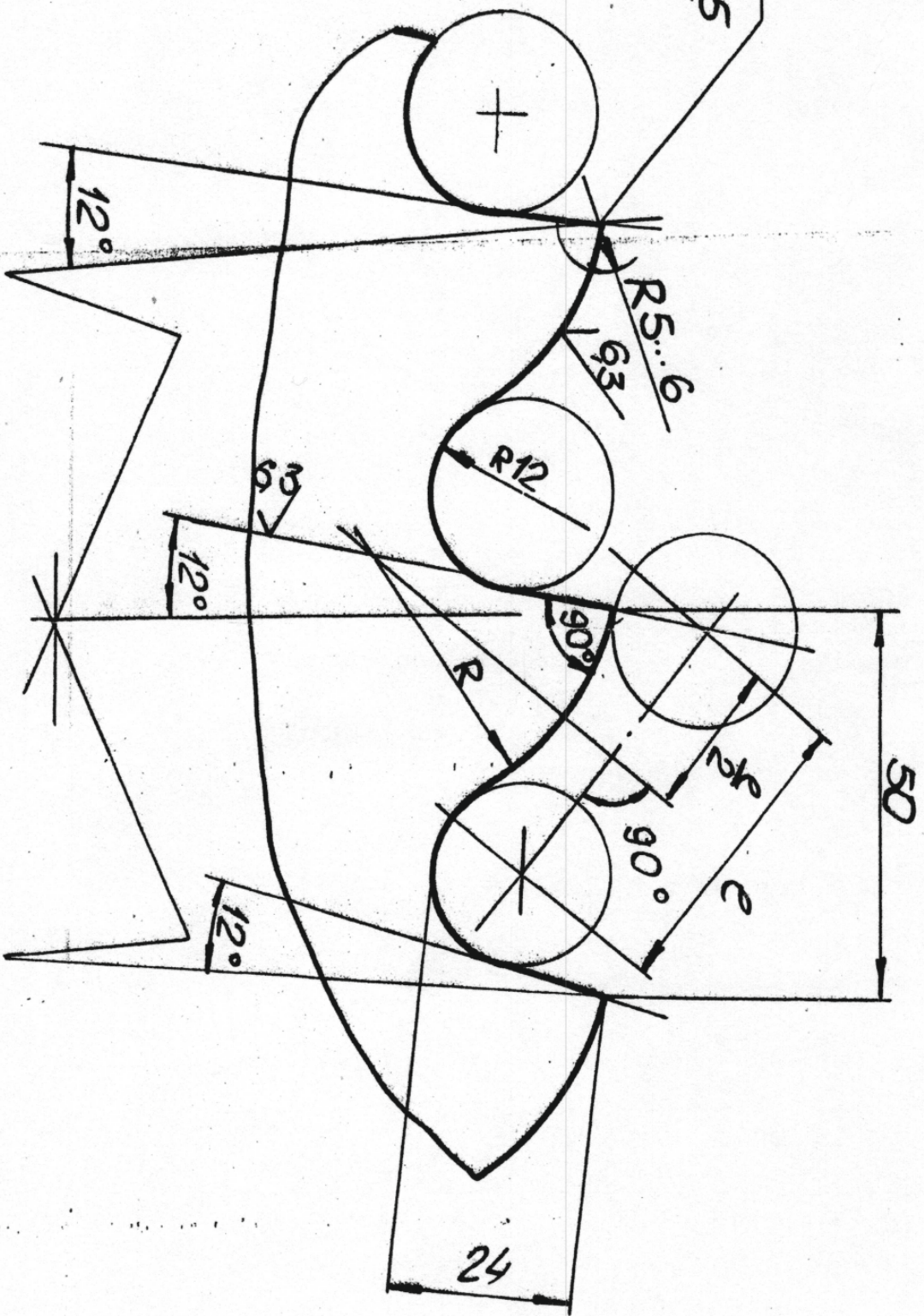


Профиль №1

M 1:1

Зона замера

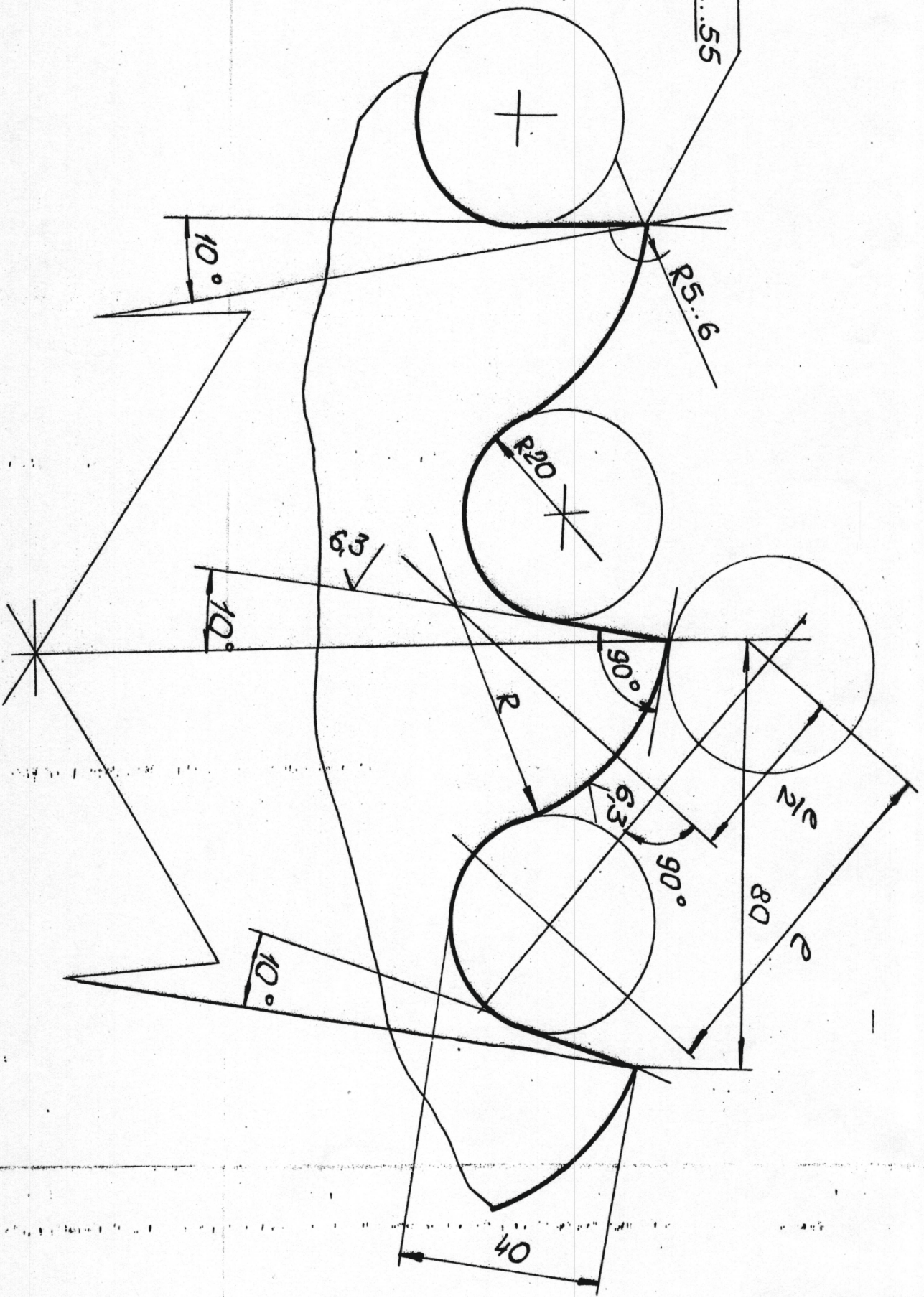
твердость HRC 48..55



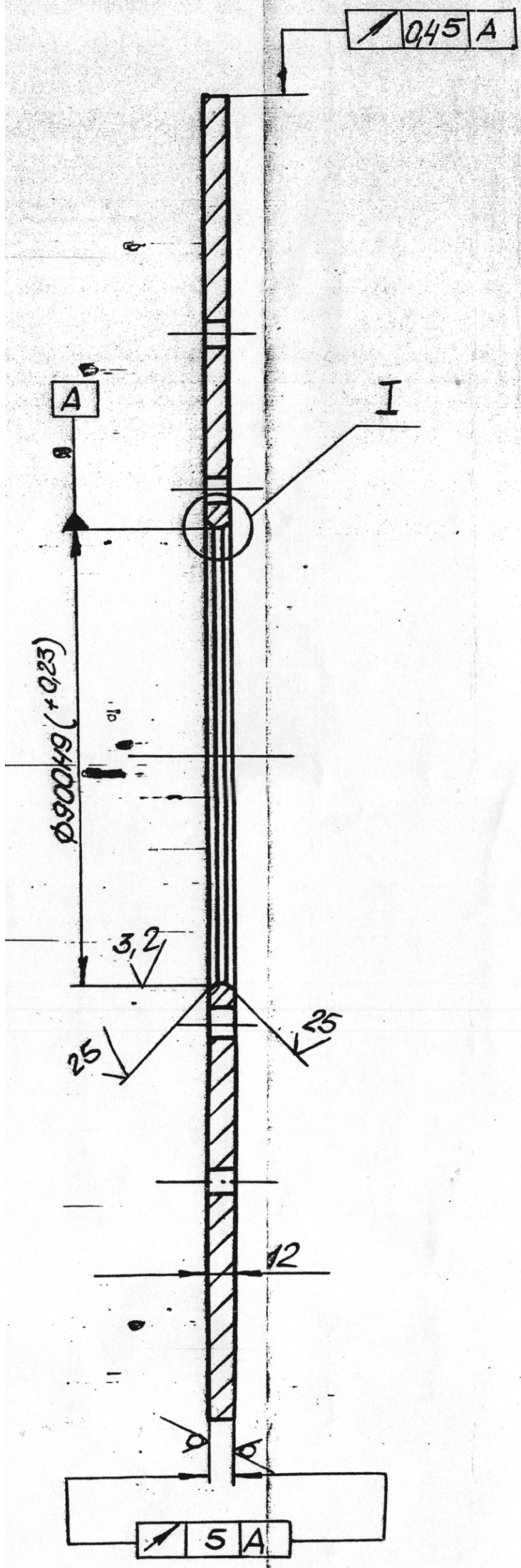
Центр диска

Профиль №2
M 1:1

Зона замера
твёрдости HRC 48...55



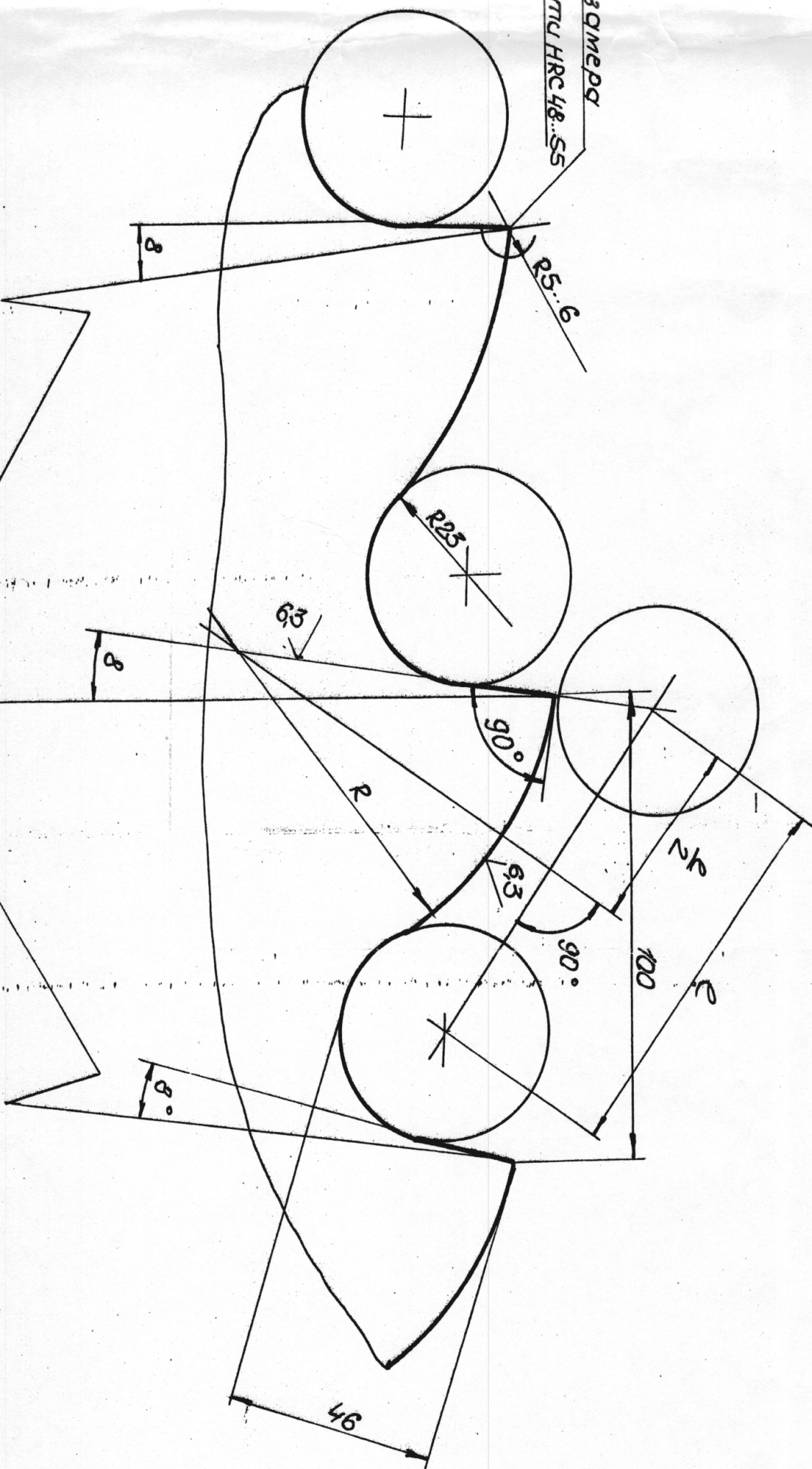
Центр дуга



Профиль №3

M 1:1

Зона замера
ТВР по ГОСТу НРС 48..55



Центр диска

Нальву сферама пох

I
M1:1



$1 \times 45^\circ$
2 фазки

I Технические требования к пильным дискам

Обозначение	Номер профиля	Расчетный диаметр окр. по вершинам зубьев		Шаг мм	Число зубьев	
		новый мм	миним. после переточки мм		новых	после переточки (тип)
48 2069 035	1	2498,8	2228,2	50	157	140
- 01	2	2495,6	2240,9	80	98	88
- 02	3	2482,9	2228,2	100	78	70

1. Величина радиуса R определяется построением.

2. Термообработка зубьев должна обеспечить твердость HRC 48-55 в зоне радиусом 5...6 мм от вершины зуба. Твердость измерять по торцу зубьев.

3. Смещение осей отверстий Б и В от номинального расположения не более соответственно 0,3 и 0,5 мм.

База - ось отверстия А.

4. Произвести статическое уравнивание диска. Момент допускаемой неуровненности $M_g = 460 \text{ гсм}$.

5. Необходимые технологические отверстия могут быть расположены на поверхности диска в зоне, ограниченной радиусом 1600 мм от центра диска.

6. Заусенцы на зубьях и в отверстиях пильного диска не допускаются.

7. Фаски на боковых поверхностях зуба не допускаются.

8. Трещины, углубления и другие дефекты на поверхности пильного диска снижающие его механическую прочность, не допускаются.

9. $H12; \pm \frac{H14}{2}$.

II Технические требования к заготовкам для пильных дисков

1. Разнотолщинность заготовки не более 0,3 мм.

2. Неплоскостность в рабочей зоне диска на базовой длине 1000 мм не более 0,5 мм.

3. Материал заготовки диска - сталь по химическому составу и механическим свойствам должна соответствовать или быть близкой к следующим маркам сталей 50Г ГОСТ 4543-71; 50ХФА ГОСТ 14959-79; 40ХМФА ГОСТ 4543-71;

4. Твердость стали должна соответствовать следующим нормам

50Г-185-215 HB после отжига

50ХФА-200-269 HB после нормализации

40ХМФА-200-220 HB после отжига.

5. Микроструктура стали на противоположных темплетах не должна иметь усадочной раковины, рыхлости, пузырей, расслоений, трещин, шлаковых включений, флокенов, точечную неоднородность, центральную пористость.

6. Глубина обезуглероженного слоя на плоскостях заготовки не должна превышать 0,5% толщины заготовки.

7. Для изготовления дисков материал 65ХМФ