



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

НОЖОВКИ ПО ДЕРЕВУ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 26215-84

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

НОЖОВКИ ПО ДЕРЕВУ

Технические условия

Hand-saws. Specifications

ГОСТ

26215-84

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19 июня 1984 г. № 1974 срок действия установлен

с 01.07.85  
до 01.07.90

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на ножовки по дереву, предназначенные для ручной распиловки древесины и древесных материалов при выполнении плотничных и столярных работ.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

### 1. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ И ПАРАМЕТРЫ

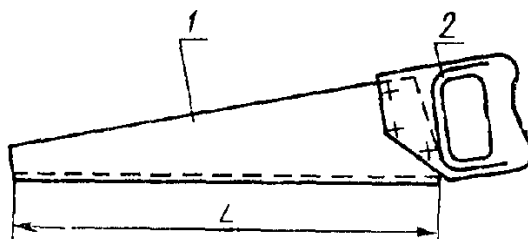
1.1. Ножовки должны изготавливаться с полотном типов:

- 1 - для поперечной распиловки;
- 2 - для продольной распиловки;
- 3 - для универсальной распиловки.

Ножовки допускается изготавливать со сменными полотнами и с двухсторонним расположением зубьев на полотне.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

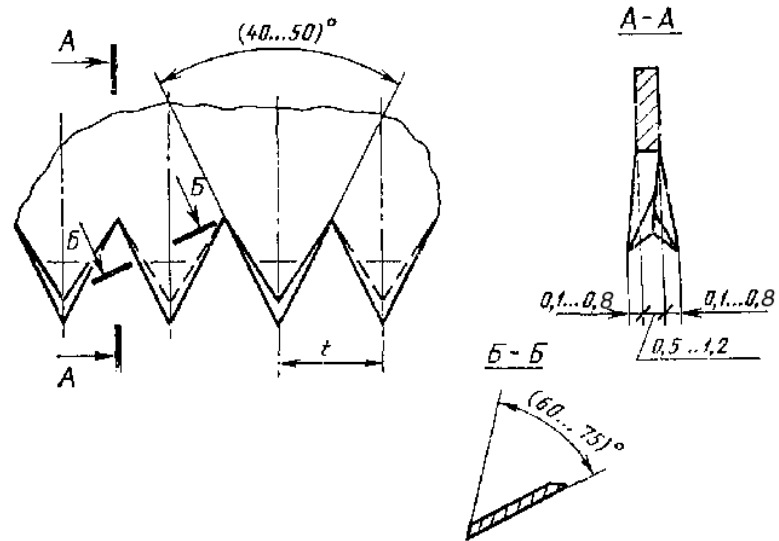
1.2. Основные размеры полотна ножовок типа 1 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, типа 2 - на черт. 2 и в табл. 1, типа 3 - на черт. 3 и в табл. 2.



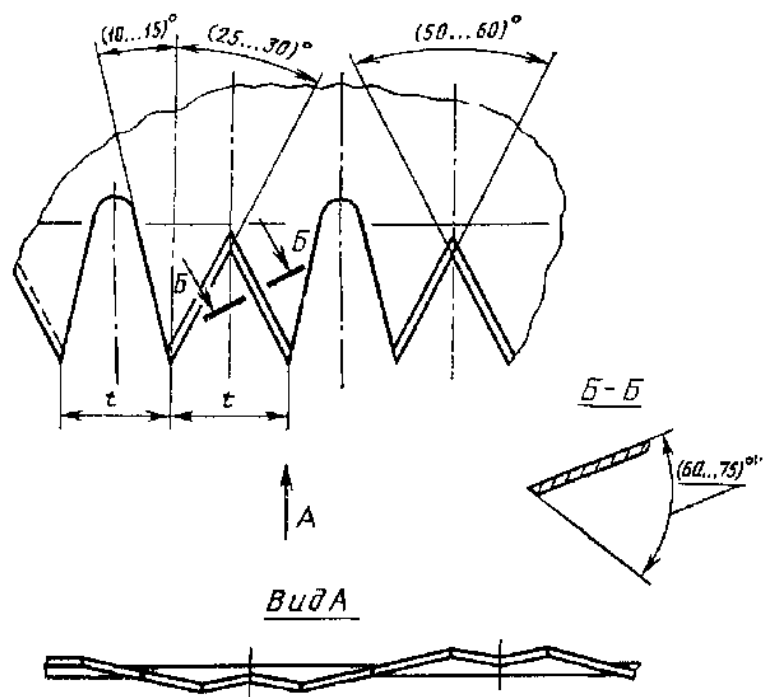
1 - полотно; 2 - ручка

### Тип 1

#### Исполнение 1



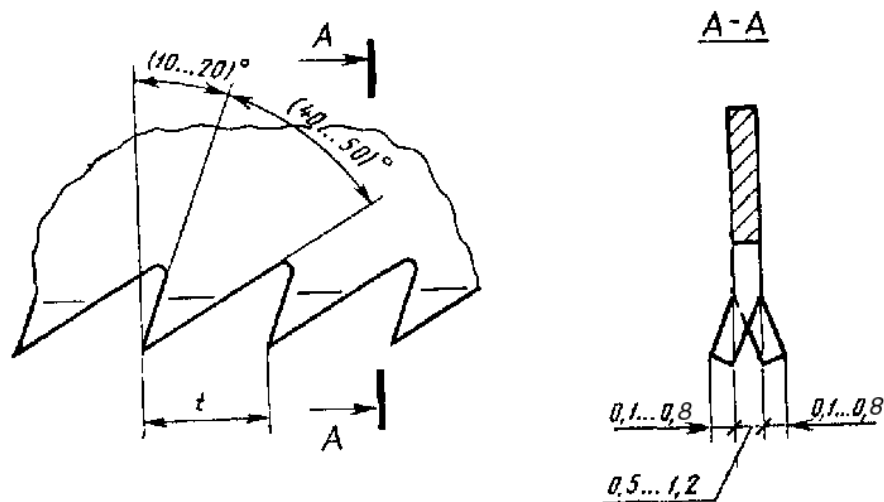
#### Исполнение 2



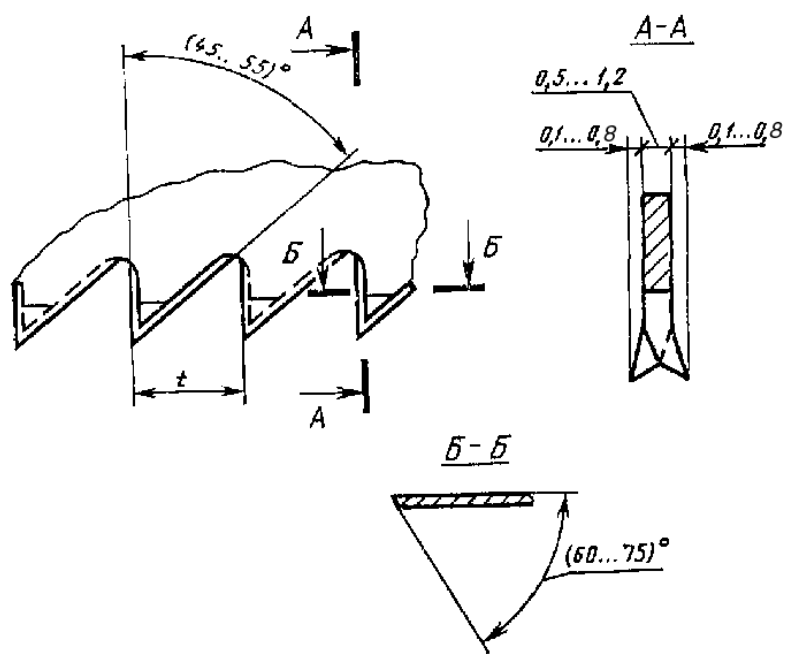
Черт. 1

### Тип 2

#### Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 2

Таблица 1

мм

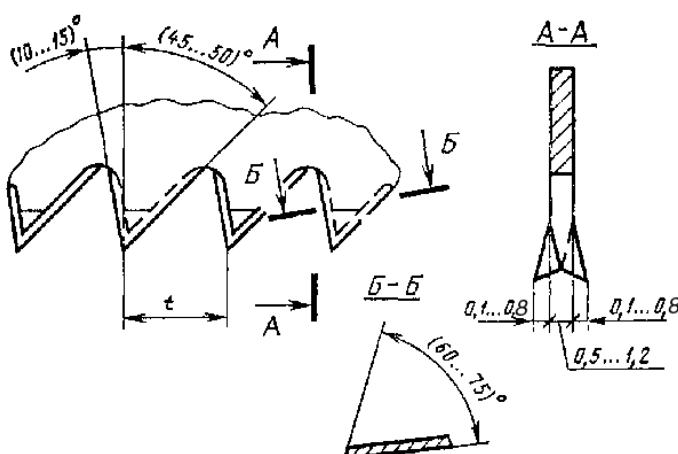
Длина режущей части полотна L (пред. откл. ±10)	Шаг зубьев (пред. откл. ±0,5) **											Масса ножовки, кг, не более	
	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	6,0	6,5	7,0	7,5	8,0		
250*	+	+	+										0,30
275	+	+	+	+									
300, 325	+	+	+	+									0,40
350, 375	+	+	+	+	+	+							0,45
400, 425	+	+	+	+	+	+	+						0,50
450	+	+	+	+	+	+	+	+					0,55
475			+	+	+	+	+	+					
500, 525			+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	0,60
550, 575				+	+	+	+	+	+	+	+	+	0,65
600, 650				+	+	+	+	+	+	+	+	+	0,70

\* Только для ножовок типа 1.

\*\* Знаком «+» обозначены применяемые шаги зубьев.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Тип 3



Черт. 3

Примечание. Черт. 1-3 не определяют конструкцию ножевок.

Таблица 2

мм

Длина режущей части полотна $L$ (пред. откл. $\pm 10$ )	Шаг зубьев $t$ (пред. откл. $\pm 0,5$ )								Масса ножевки, кг, не более
	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	
250	+	+	+	+	+	+			0,30
300	+	+	+	+	+	+			0,40
325	+	+	+	+	+	+			
350	+	+	+	+	+	+			0,45
375	+	+	+	+	+	+			
400	+	+	+	+	+	+	+	+	0,50
425	+	+	+	+	+	+	+	+	
450	+	+	+	+	+	+	+	+	0,55
475	+	+	+	+	+	+	+	+	
500	+	+	+	+	+	+	+	+	0,60
525			+	+	+	+	+	+	
550			+	+	+	+	+	+	0,65
575			+	+	+	+	+	+	
600			+	+	+	+	+	+	0,70

Пример условного обозначения ножевки с полотном типа 1, исполнения 1, длиной режущей части полотна 500 мм, с шагом зубьев 5 мм:

1-1-500-5 ГОСТ 26215-84

(Измененная редакция, Изм. № 1).

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Ножевки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам и образцам - эталонам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Полотно ножевки должно изготавливаться из стали марок 8ХФ, 9ХФ, 9ХС по ГОСТ 5950-73, или из стали марок У7, У7А, У8, У8А, У8Г, У8ГА, У9А, У10 по ГОСТ 1435-74, или из стали марок 65Г, 60С2А по [ГОСТ 14959-79](#).

Допускается изготовление полотен из других марок сталей по физико-механическим свойствам не ниже указанных.

Допускается изготовление полотен из ленты стальной светлокаленой, полированной

или колоризованной по ГОСТ 21996-76.

**(Новая редакция, Изм. № 1).**

2.3. Ручки должны изготавливаться из одного из перечисленных материалов: фенопласта марки 03-010-02 по ГОСТ 5689-79; полиэтилена высокой плотности по [ГОСТ 16338-85](#); пиломатериалов твердых листовых пород 1-го сорта по [ГОСТ 2695-83](#); сплавов алюминиевых литейных марок АЛ2, АЛ9 по ГОСТ 2685-75; стали любой марки по ГОСТ 380-88 или ГОСТ 1050-74. Допускается изготовление ручек из других материалов, по механическим свойствам не ниже указанных.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.4. На полотне не должно быть трещин, расслоений, волосовин, выкрошенных мест, коррозии.

Острые кромки (кроме режущей части) должны быть притуплены.

Допускаются следы рихтовки глубиной не более 0,05 мм.

Требования к внешнему виду полотна ножовок, изготовленных из стальной ленты, - по ГОСТ 21996-76.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.5. Твердость полотна ножовки должны быть 42...52 HRC.

2.6. Параметр шероховатости поверхностей полотна ножовок должен быть не более Ra 1,25 мкм по [ГОСТ 2789-73](#), а изготовленных из стальной ленты - по ГОСТ 21996-76.

**(Новая редакция, Изм. № 1).**

2.7. Допуск прямолинейности полотна ножовки должен быть:

0,2 мм - в поперечном направлении и на 100 мм длины в продольном направлении;

0,3 мм - то же, для ножовок первой категории качества.

Требования к прямолинейности полотна ножовок, изготовленных из стальной ленты, - по ГОСТ 21996-76.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.8. Зубья ножовок должны быть заточены и разведены.

Зуб должен быть заточен на протяжении не менее 2/3 его высоты от вершины.

Зубья ножовок с шагом до 3 мм включительно должны иметь прямую заточку передней и задней грани зуба.

Допускается неполный профиль крайних зубьев (по одному с каждой стороны) и по пять зубьев с передней и задней сторон не затачивать и не разводиться.

Развод зубьев производят поочередным отгибанием их в разные стороны на величину (на одну сторону), мм:

0,1...0,3 для зубьев с шагом не более 3 мм;

0,3...0,6 « « « от 3,5 до 5,0 мм;

0,6...0,8 « « « 6,0 мм и более.

**(Новая редакция, Изм. № 1).**

2.9. Ручка из пластмассы не должна иметь дефектов недопрессовки, выкрашиваний, раковин, трещин, облоя.

2.10. Древесина для ручек должна быть здоровой, без трещин, гнили, прорости, червоточин, влажностью не более 22 %.

Допускаются на поверхности ручек сросшиеся здоровые сучки диаметром не более 5 мм, в количестве не более 5 шт.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.11. Поверхность металлических ручек не должна иметь вмятин, сколов, заусенцев.

2.12. Полотно ножовки должно иметь защитное покрытие по ГОСТ 9.303-85 для группы условий эксплуатации 3 по [ГОСТ 15150-69](#).

Допускается светлое полотно ножовки изготавливать без защитного покрытия.

**(Новая редакция, Изм. № 1).**

2.13. Поверхности металлических ручек должны быть окрашены эмалями марок МЛ-

165 и МЛ-165ПМ по ГОСТ 12034-77 или эмалью НЦ-25 по ГОСТ 5406-84 или оксидированы.

Допускается ручки из металлических сплавов, не подвергающихся окислению, не окрашивать.

Допускается другое покрытие, по защитным свойствам не ниже указанного.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.14. Поверхности деревянных ручек должны быть покрыты лаком группы 7 по [ГОСТ 9825-73](#), нитроцеллюлозным лаком НЦ-221 по ГОСТ 4976-83 или другими лаками по своим защитным свойствам не ниже указанных.

2.15. Лакокрасочные покрытия ручек должны соответствовать IV классу по [ГОСТ 9.032-74](#), группа условий эксплуатации У2 по [ГОСТ 9.104-79](#).

**(Новая редакция, Изм. № 1).**

2.16. Соединение полотна с ручкой должно быть надежным и выдерживать стягивающее усилие не менее 490 Н (50 кгс).

2.17. Нарботка между переточками при распиловке сосны, ели по [ГОСТ 8486-86](#) ножовок с шагом зубьев до 3 мм и длиной режущей части полотна до 450 мм должна быть не менее 1,0 м<sup>2</sup>; с шагом зубьев свыше 3 мм и длиной режущей части полотна до 450 мм - не менее 1,3 м<sup>2</sup>; с шагом зубьев свыше 3 мм и длиной режущей части полотна свыше 450 мм - не менее 1,5 м<sup>2</sup> при этом ножовки должны обеспечивать параметр шероховатости обработанной поверхности  $Rm_{max}$  400 мкм по ГОСТ 7016-75.

Критерием затупления ножовки является увеличение параметра шероховатости обработанной поверхности  $Rm_{max}$  800 мкм по ГОСТ 7016-75.

**(Новая редакция, Изм. № 1).**

2.18. Ножовки должны изготавливаться в климатическом исполнении У, категории размещения 2 по [ГОСТ 15150-69](#).

### 3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. В комплект ножовки со сменными полотнами должны входить не менее 2 полотна разных типов или с разным шагом зубьев.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.2. По согласованию с потребителем в комплект ножовки со сменными полотнами могут входить полотна для резки других материалов.

### 4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Для проверки соответствия ножовок требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемочный контроль и периодические испытания.

4.2. Приемочный контроль должен состоять из сплошного и выборочного контроля.

При сплошном контроле на соответствие ножовок требованиям пп. [2.1](#), [2.12](#), [2.13](#), [2.14](#) (в части соответствия образцам-эталонам), пп. [2.4](#), [2.5](#), [2.6](#), [2.7](#), [2.8](#), [2.10](#), [2.15](#), [2.16](#) должен применяться двухступенчатый план контроля в соответствии с табл. [3](#).

Партия ножовок считается прошедшей приемочный контроль, если число дефектных ножовок в выборке на первой ступени будет меньше или равно приемочному числу, указанному в табл. [3](#), и партия считается не прошедшей приемочный контроль, если число дефектных ножовок в выборке на первой ступени равно или больше браковочного числа, указанного в табл. [3](#).

Если число дефектных ножовок в выборке на первой ступени контроля является больше приемочного числа и меньше браковочного числа, то следует перейти к контролю на второй ступени.

Объем партии, шт.	Ступени контроля	Объем выборки, шт.	Объем двух выборок, шт.	Приемочное число	Браковочное число
51-90	1	8	16	0	2
	2	8		1	2
91-150	1	13	26	0	3
	2	13		3	4
151-280	1	20	40	1	4
	2	20		4	5
281-500	1	32	64	2	5
	2	32		6	7
501-1200	1	50	100	3	7
	2	50		8	9
1201-3200	1	80	160	5	9
	2	80		12	13
3201-10000	1	125	250	7	11
	2	125		18	19

Партию принимают, если количество дефектных ножовок в двух выборках меньше или равно приемочному числу, и бракуют, если количество дефектных ножовок в двух выборках больше или равно браковочному числу.

Партия должна состоять из ножовок одного типоразмера, изготовленных из одного материала по одному процессу и предъявляемых к приемке по одному документу.

**(Новая редакция, Изм. № 1).**

4.3. Периодические испытания должны проводиться не реже одного раза в три года, не менее чем на трех ножовках.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.4. При периодических испытаниях должна проводиться проверка ножовок на соответствие требованиям пп. [2.4-2.17](#) настоящего стандарта.

4.5. При неудовлетворительных результатах испытаний хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания удвоенного количества ножовок из той же партии.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

## 5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5.1. Размеры ножовок (пп. [1.2](#), [2.8](#)) проверяют специальными или универсальными средствами измерения, обеспечивающими требуемую точность измерения.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.2. Массу ножовок (п. [1.2](#)) определяют взвешиванием на весах.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.3. Внешний вид ножовок (пп. [2.4](#), [2.9](#), [2.11-2.14](#)) проверяют визуальным осмотром и сравнением с образцом-эталоном.

5.4. Твердость полотна ножовки (п. [2.5](#)) проверяют по ГОСТ 9013-59 или по ГОСТ 22975-78.

5.5. Шероховатость поверхностей полотна (п. [2.6](#)) проверяют сравнением с образцом шероховатости по ГОСТ 9378-75.

5.6. Допуск прямолинейности (п. [2.7](#)) проверяют наложением на полотно специальной поверочной линейки и измерением просвета щупом.

**(Новая редакция, Изм. № 1).**

5.7. Влажность древесины (п. [2.10](#)) определяют по ГОСТ 16588-79 или при помощи влагомера.

5.8. Контроль (п. [2.15](#)) металлических и неметаллических неорганических покрытий - по [ГОСТ 9.302-88](#), лакокрасочных покрытий - сравнением с образцом-эталоном.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.9. Прочность соединения ручки с полотном (п. [2.16](#)) проверяют на любом специальном приспособлении приложением статической нагрузки  $49^{+49}$  Н ( $50^{+5}$  кгс)

вдоль продольной оси ножовки с помощью динамометра 2-го класса точности по ГОСТ 13837-79 или другими средствами и методами измерений.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.10. Нарботку ножовок (п. 2.17) проверяют распиливанием сосны, ели по [ГОСТ 8486-86](#) влажностью не более 22 %.

Ножовку считать выдержавшей испытания при условии распиливания указанного в п. 2.17 количества древесины без переточки.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

## **6. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ**

6.1. На каждой ножовке должны быть четко нанесены:  
товарный знак предприятия-изготовителя или его наименование;  
цена (для розничной продажи);  
количество сменных полотен (в случае изготовления ножовки со сменными полотнами).

Способ нанесения маркировки должен обеспечивать ее сохранность в течение гарантийного срока эксплуатации.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

6.2. Консервация ножовок - по [ГОСТ 9.014-78](#), вариант защиты ВЗ-1, срок защиты без переконсервации не менее одного года.

Допускается применение других вариантов противокоррозионной защиты, обеспечивающих сохранность изделия в течение гарантийного срока хранения.

**(Новая редакция, Изм. № 1).**

6.3. Упаковка и транспортирование ножовок - по ГОСТ 18088-83.

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем другая упаковка, обеспечивающая сохранность ножовок от механических повреждений и воздействия влаги во время транспортирования и хранения.

6.4. Ножовки могут транспортироваться любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

6.5. Условия хранения ножовок - по группе 2 [ГОСТ 15150-69](#).

## **7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ**

7.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие ножовок требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации и хранения, установленных настоящим стандартом.

7.2. Гарантийный срок эксплуатации ножовок - один год со дня продажи через розничную торговую сеть, а для внерыночного потребления - со дня получения потребителем.

## **СОДЕРЖАНИЕ**

<a href="#">1. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ И ПАРАМЕТРЫ.....</a>	<a href="#">1</a>
<a href="#">2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.....</a>	<a href="#">4</a>
<a href="#">3. КОМПЛЕКТНОСТЬ.....</a>	<a href="#">6</a>
<a href="#">4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ.....</a>	<a href="#">6</a>
<a href="#">5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ.....</a>	<a href="#">7</a>
<a href="#">6. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.....</a>	<a href="#">8</a>
<a href="#">7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.....</a>	<a href="#">8</a>