

**ГОСТ 26665-97
(ИСО 2726-73)**

РУБАНКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

РУБАНКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ

Технические условия

**Metal-bodies planes.
Specifications**

Дата введения 1998—07—01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на металлические рубанки, предназначенные для строгания древесины при выполнении столярных и плотничных работ.

Стандарт не распространяется на рубанки с биметаллическим корпусом.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

Требования по безопасности изложены в 5.1—5.4, 7.7, 7.10.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

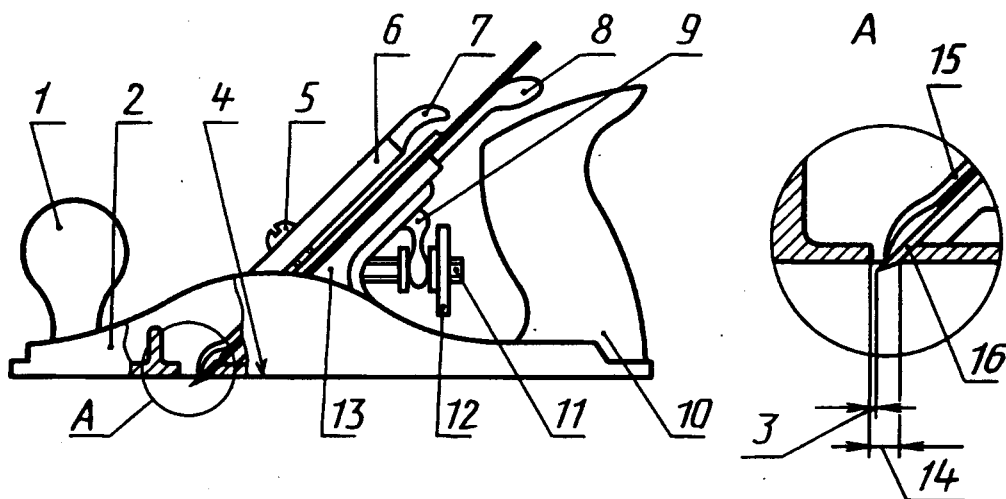
- ГОСТ 9.014—78 Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования
- ГОСТ 9.032—74 Покрытия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения
- ГОСТ 9.104—79 Покрытия лакокрасочные. Группы условий эксплуатации
- ГОСТ 9.302—88 Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Методы контроля
- ГОСТ 9.306—85 Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Обозначения
- ГОСТ 1050—88 Прокат сортовой, калиброванный, со специальной отделкой поверхности из углеродистой качественной конструкционной стали. Общие технические требования
- ГОСТ 1412—85 Чугун с пластинчатым графитом для отливок. Марки
- ГОСТ 1435—90 Прутки, полосы и мотки из инструментальной нелегированной стали. Общие технические условия
- ГОСТ 1583—93 Сплавы алюминиевые литейные. Технические условия
- ГОСТ 2695—83 Пиломатериалы лиственных пород. Технические условия
- ГОСТ 2789—73 Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики
- ГОСТ 4976—83 Лаки марок НЦ-218, НЦ-221, НЦ-222, НЦ-223, НЦ-224, НЦ-228, НЦ-243 мебельные. Технические условия
- ГОСТ 5378—88 Угломеры с нониусом. Технические условия
- ГОСТ 5950—73 Прутки и полосы из инструментальной легированной стали. Технические условия
- ГОСТ 7016—82 Изделия из древесины и древесных материалов. Параметры шероховатости
- ГОСТ 8486—86 Пиломатериалы хвойных пород. Технические условия
- ГОСТ 9013—59 Металлы. Методы испытаний. Измерение твердости по Роквеллу
- ГОСТ 9198—83 Эмали марок НЦ-11 и НЦ-11А. Технические условия
- ГОСТ 9378—93 Образцы шероховатости поверхности (сравнения). Общие технические условия
- ГОСТ 10905—86 Плиты поверочные и разметочные. Технические условия
- ГОСТ 11368—89 Массы древесные прессовочные. Технические условия
- ГОСТ 12034—77 Эмали марок МЛ-165, МЛ-165ПМ и МС-160. Технические условия
- ГОСТ 15150—69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

- ГОСТ 16588—91 Пилопродукция и деревянные детали. Методы определения влажности
- ГОСТ 17648—83 Полиамиды стеклонаполненные. Технические условия
- ГОСТ 18088—83 Инструмент металлорежущий, алмазный, дереворежущий и слесарно-монтажный. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение
- ГОСТ 18242—72 Статический приемочный контроль по альтернативному признаку. Планы контроля

ГОСТ 20282—86 Полистирол общего назначения. Технические условия

3 ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

3.1 Обозначения деталей и основные размеры рубанков должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблице 1.



1 — ручка; 2 — корпус (колодка); 3 — зазор; 4 — подошва; 5 — винт крышки ножа; 6 — крышка ножа; 7 — затвор крышки ножа; 8 — боковой регулировочный рычаг; 9 — регулировочный рычаг; 10 — рукоятка; 11 — регулировочный винт; 12 — регулировочная гайка; 13 — клин; 14 — проем; 15 — стружколом; 16 — нож

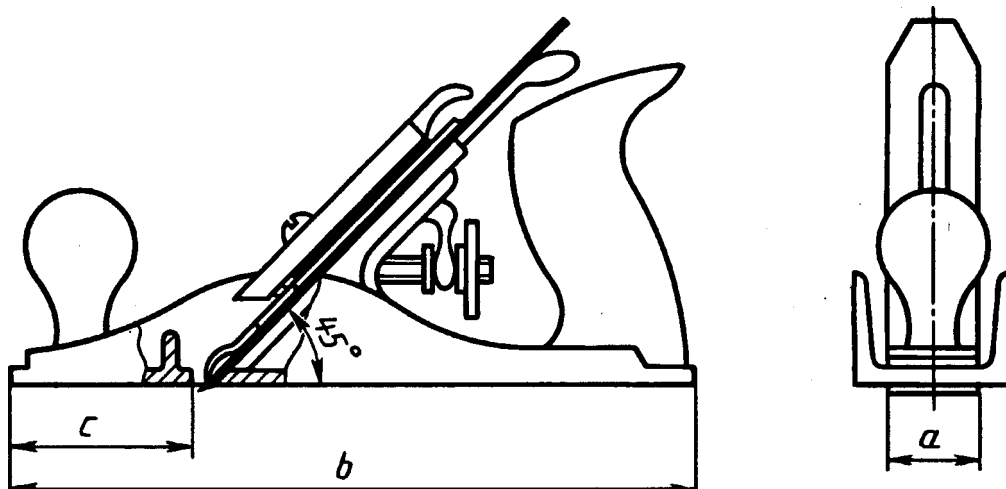


Рисунок 1

Рисунок не определяет конструкцию

Т а б л и ц а 1

В миллиметрах

<i>a</i> ±1	<i>b</i> ±10	<i>c</i> ±10
30	150	36
	250	70
35	250	70
40	150	36
	250	70
45*	236	63
50	250	50
	250	70
	350	110
51*	250	63
	355	100
60*	450	125
	560	180
60	500	180
65	250	70

* Размеры рубанков, соответствующие ИСО 2726—73.

4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1 Рубанки должны удовлетворять требованиям настоящего стандарта, рабочим чертежам и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

4.2 Х а р а к т е р и с т и к и

4.2.1 На поверхностях деталей рубанков не должно быть трещин, заусенцев, следов коррозии.

На поверхностях деталей рубанков (кроме рабочей поверхности подошвы и ножа) допускаются раковины, не выходящие на кромки, диаметром не более 2 мм в количестве не более 3 шт.

Допускаются следы заделки раковин диаметром не более 4 мм в количестве не более 3 шт.

4.2.2 Древесина лиственных пород должна быть без трещин, гнили, прорости, червоточин, с содержанием влаги от 10 до 12 %.

4.2.3 Параметры шероховатости *Ra* по ГОСТ 2789 поверхностей деталей рубанков должны быть, мкм, не более:

обработанных поверхностей

подошвы и боковых поверхностей корпуса 3,2

корпуса (основания под нож) 6,3

необработанных поверхностей

литье 50

горячая ковка в штампах 25

Параметр шероховатости поверхности деталей из древесины не должен быть более *Rm max* 60 мкм по ГОСТ 7016.

4.2.4 Допуск плоскостности подошвы на длине 100 мм не должен превышать, мм:

у рубанков для чистового строгания 0,08

у рубанков для первичного строгания 0,1

у рубанков для грубого строгания 0,15

По краям подошвы корпуса на расстоянии, равном 0,1 мм ширины корпуса, допускаются завалы, не превышающие удвоенного допуска плоскостности.

Допуск плоскостности передней поверхности рабочей части ножа не должен превышать 0,08 мм на длине не менее 25 мм от режущей кромки ножа.

4.2.5 Твердость цельных ножей и плакирующего слоя ножей должна быть 53...63 HRCэ по ГОСТ 9013 на участке длиной не менее 45 мм от режущей кромки.

4.2.6 Боковые обработанные поверхности корпуса должны быть параллельны и расположены под углом $90^\circ \pm 1^\circ$ к поверхности подошвы.

4.2.7 Необработанные поверхности корпуса рубанка должны быть покрыты эмалью НЦ-11 по ГОСТ 9198 или МЛ-165 по ГОСТ 12034.

Допускаются другие марки эмали по защитным свойствам не ниже указанных.

Детали рубанков, изготовленных из алюминиевых сплавов, допускается изготавливать без защитного покрытия.

4.2.8 Остальные металлические детали должны быть покрыты Хим.Окс.прм по ГОСТ 9.306, деревянные детали — лаком НЦ-218 по ГОСТ 4976.

Допускаются другие виды покрытий, не уступающие по внешнему виду и защитным свойствам вышеуказанным.

4.2.9 Лакокрасочные покрытия поверхностей рубанка должны соответствовать IV классу по ГОСТ 9.032, группа условий эксплуатации У2 по ГОСТ 9.104. Металлические и неметаллические неорганические покрытия по ГОСТ 9.306, группа условий эксплуатации 3 по ГОСТ 15150.

4.2.10 Надежность рубанков определяется средним периодом стойкости ножей между переточками. Средний период стойкости ножей между переточками должен быть для рубанков, м²:

с шириной ножа 35 мм и менее	3
с шириной ножа 40 мм, 45 мм, 50 мм и 51 мм	5
с шириной ножа более 51 мм	9

Критерием предельного состояния ножа рубанка является износ задней грани режущей кромки ножа более 0,3 мм.

4.3 Требования к сырью и материалам

4.3.1 Основные детали рубанков следует изготавливать из следующих материалов:

корпус — из чугуна марки СЧ 10, СЧ 15 по ГОСТ 1412 или из других марок и материалов по механическим свойствам не ниже указанных.

Допускается изготовление корпуса из алюминиевых сплавов по ГОСТ 1583;

нож — из двухслойной стали: основной слой — из стали марок 30 по ГОСТ 1050, марок У8, У8А, У9 по ГОСТ 1435; плакирующий слой — из стали марок 9ХФ, 9Х5ВФ, Х6ВФ, 9ХС по ГОСТ 5950 или из других марок стали, не уступающих по стойкости ножам, изготовленных из сталей, указанных выше.

Допускается изготовление цельных ножей из стали марок 9ХФ, Х6ВФ, 9Х5ВФ, 9ХС по ГОСТ 5950, марок У8, У8А, У9 по ГОСТ 1435 или из других марок по механическим свойствам не ниже указанных;

ручка и рукоятка — из полистирола ПСМ 2—4 по ГОСТ 20282, полиамида стеклонаполненного по ГОСТ 17648, пиломатериалов лиственных пород по ГОСТ 2695, массы древесно-прессовочной по ГОСТ 11368 или из других марок по механическим свойствам не ниже указанных.

4.4 Комплектность

4.4.1 К рубанку с механической регулировкой ножа должна быть приложена инструкция по эксплуатации.

Допускается требования по эксплуатации наносить на потребительскую тару или этикетку.

4.5 Маркировка

4.5.1 На каждом рубанке должен быть четко нанесен товарный знак предприятия-изготовителя или его наименование.

4.6 Упаковка

4.6.1 Упаковка рубанков — по ГОСТ 18088.

4.6.2 Варианты внутренней упаковки рубанков ВУ-1 и ВУ-2 по ГОСТ 9.014.