

НОЖИ ПЛОСКИЕ К ЛИСТОВЫМ НОЖНИЦАМ

Основные и присоединительные размеры.
Технические требования

Plane blades for plates shears.
Basic and connecting dimensions,
Technical requirements

ГОСТ
25306-82

ОКП 38 2800

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11 июня 1982 г. № 2361 срок введения установлен

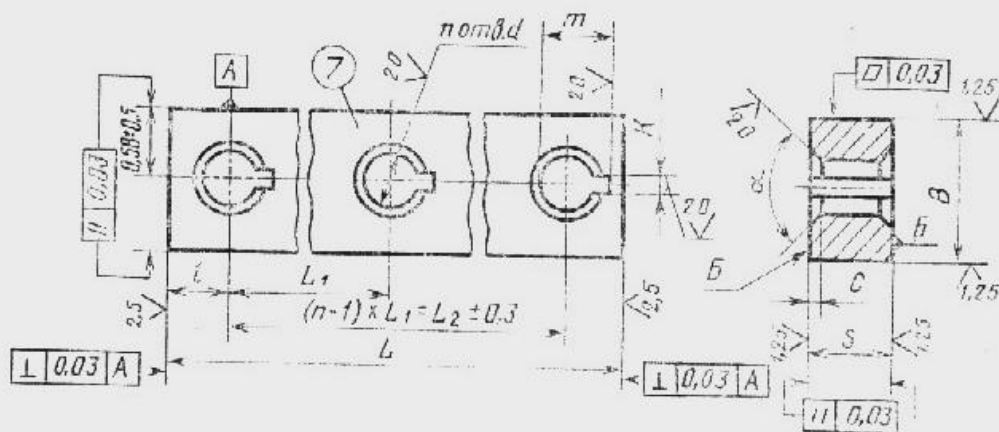
с 01.07 1983 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на плоские ножи к листовым ножницам с наклонными ножами общего назначения для резки металла в холодном состоянии с временным сопротивлением $\sigma_B \leq 500$ МПа (50 кгс/мм²).

Стандарт не распространяется на ножи для ножниц прокатных станов металлургической промышленности.

2. Размеры ножей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию ножа.

Издание официальное



Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1982

Размеры в мм

s (по 22 допус- ка 68)	B (поле допус- ка A7)	L (пред. откл. -0,5)	l (пред. откл. $\pm 0,25$)	L_1 (пред. откл. $\pm 0,5$)	d (поле допус- ка H14)	m (пред. откл. +1)	K (пред. откл. +2)	r (пред. откл. +1)	α	β (пред. откл. +2°)	Угол наклона ре- заемого листа, по 60- мм				
16	60	540	45	150						4		90°	12		
		750	85							14	20			4,5	7,5
20	75	750	85							4	90°	16			
		1080	105												
25	100	750	85	290				10,5		3	60° или 90°	20			
		1080	105							18			30	4	
		1250	45											5	
30	125	750	85					13,5		3	60° или 90°	25			
		1080	105							22			32	4	
		1250	45											5	
45	165	750	85					15		3	60° или 90°	40			
		1080	105							26			35	6,5	4
		1250	45												5

* Размер для справок.

Пример условного обозначения ножа размерами $s=16$ мм, $B=60$ мм, $L=540$ мм:

Нож 16×60×540 ГОСТ 25306—82

Пример условного обозначения комплекта ножей, состоящего из двух ножей размерами $s=16$ мм, $B=60$ мм, $L=540$ мм и одного ножа размерами $s=16$ мм, $B=60$ мм, $L=750$ мм:

Комплект ножей 2.16×60×540.1.750 ГОСТ 25306—82

3. Ножи должны изготавливаться из стали марок 5ХВ2С, 6ХВ2С и 6ХС по ГОСТ 5950—73.

4. Твердость ножей — HRC 54...58.

5. Допуск плоскостности поверхности B — не более 0,1 мм на длину 100 мм.

6. Поле допуска размеров s и B комплекта ножей — по h11. Допускаемая разность размеров ножей комплекта в месте стыка — не более 0,03 мм.

7. На ноже должна быть нанесена следующая маркировка: товарный знак предприятия-изготовителя, обозначение ножа, клеймо ОТК, шифр (номер) комплекта (для составных ножей).

Редактор А. Л. Владимиров
Технический редактор В. Ю. Смирнова
Корректор В. С. Черная

Сдано в наб. 01.07.82 Подп. к печ. 02.08.82 0,375 л. л. 0,17 уч.-изд. л. Тир. 10000 Цена 3 коп.
Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопроспектский пер., 3
Тел. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 617