

НОЖИ ДЛЯ РАЗРЕЗКИ ОТХОДОВ

Конструкция и размеры

Scrap cutters. Design and dimensions

ГОСТ
18734—80*Взамен
ГОСТ 18734—73

ОКП 39 6330

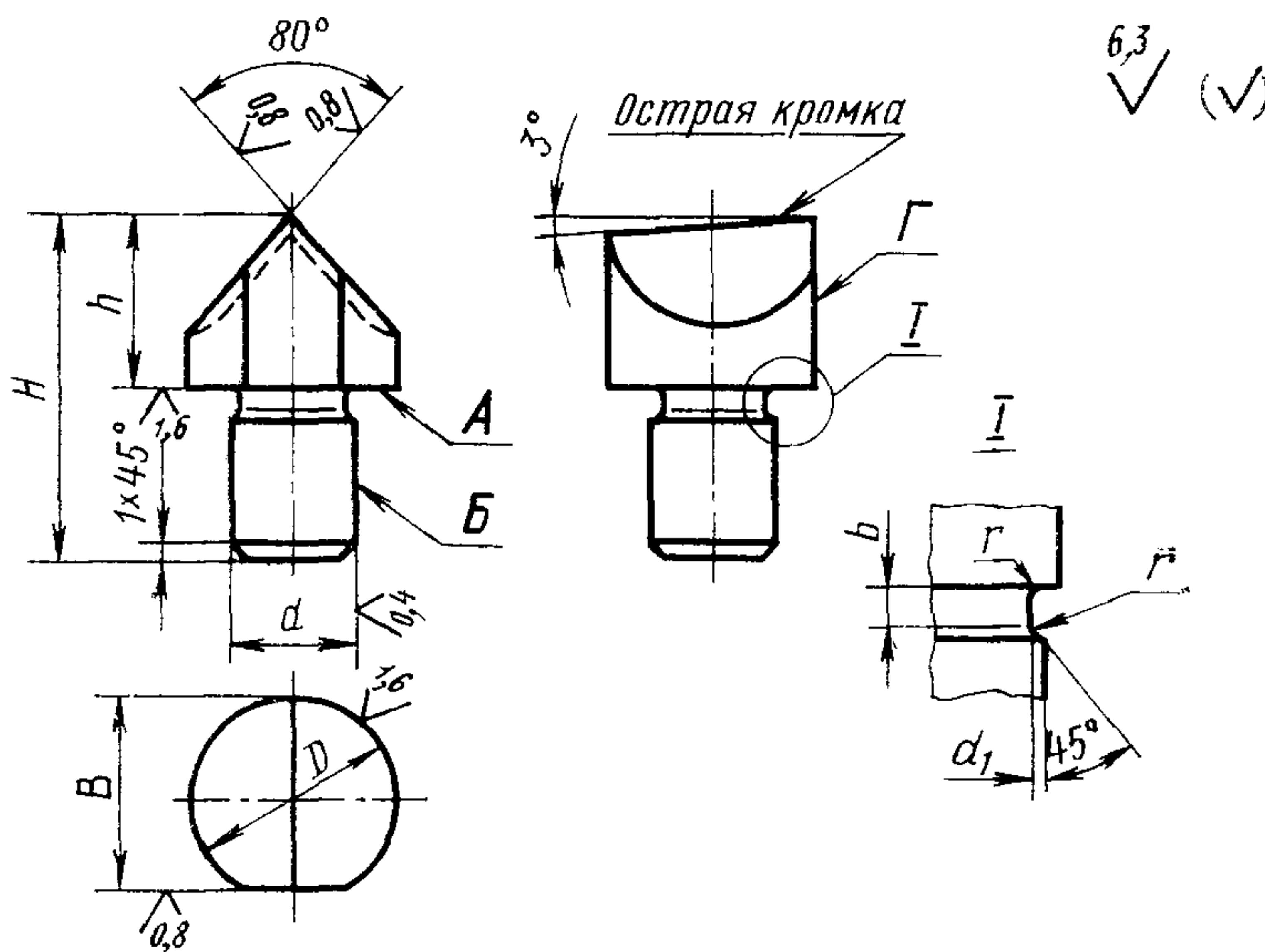
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 декабря 1980 г. № 6287 срок введения установлен

с 01.01.82

Проверен в 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры ножей для разрезки отходов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

6.3
✓ (✓)

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



* Переиздание (декабрь 1986 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1985 г. (ИУС № 4—86).

Размеры в мм

Обозначение ножа	Применяе- мость	D	d (поле допус- ка п6)	d_1	h	H	B	b	r	c	Масса, кг, не более
1140-0141		14	8	7,6	10	22	13	1,6	0,2	0,6	0,010
1140-0142		16	10	9,6	12	25	15				0,018
1140-0143					14						0,022
1140-0144		20	12	11,2	28	32	18	2,0	0,4	1,0	0,034
1140-0145					18						0,044
1140-0146					36						0,074
1140-0147		25	16	15,2	22	40	22				0,090
1140-0148					25						0,100
1140-0149					28						0,110
1140-0151					32						0,128
1140-0152					36						0,147
1140-0153		32	20	19,2	40	63	30				0,166
1140-0154					32						0,208
1140-0155					36						0,242
1140-0156					40						0,266
1140-0157					45	75					

Пример условного обозначения ножа размерами $D=16$ мм, $h=14$ мм:

Нож 1140-0143 ГОСТ 18734—80

2. Материал — сталь марки У10А или У8А по ГОСТ 1435—74.

3. Твердость 55...59 HRC.

(Измененная редакция, Изм. №1).

4. Допуск торцового биения поверхности А относительно поверхности В — по 9-й степени точности ГОСТ 24643—81.

5. Допуск перпендикулярности поверхности Г относительно поверхности А — по 9-й степени точности ГОСТ 24643—81.

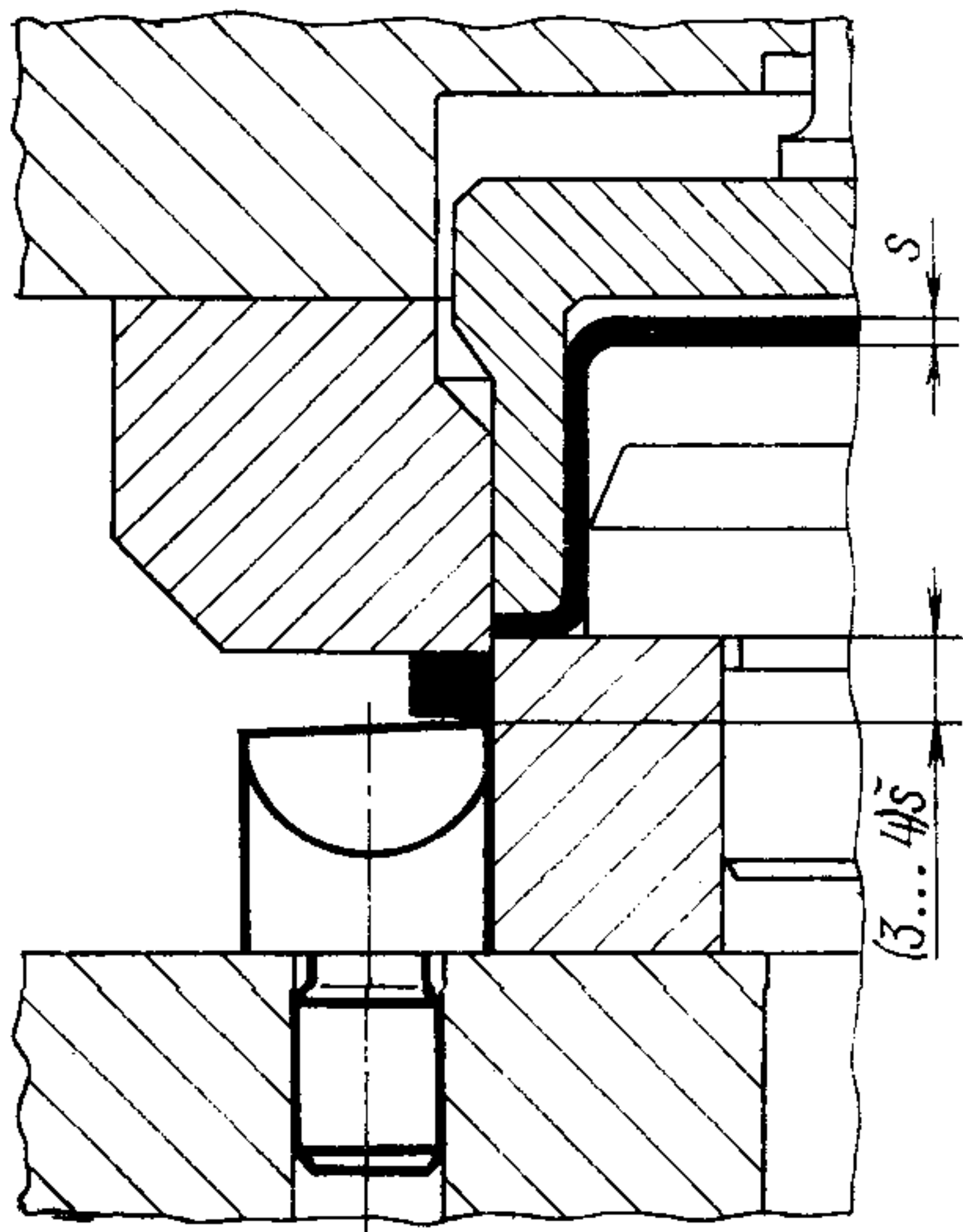
6. Технические требования — по ГОСТ 18824—80.

7. Маркировать на бирке: условное обозначение ножа без наименования и товарный знак предприятия-изготовителя.

8. Пример применения ножей для разрезки отходов дан в справочном приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ НОЖЕЙ ДЛЯ РАЗРЕЗКИ ОТХОДОВ



s—толщина штампуемого материала