



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**НОЖИ ПЛОСКИЕ
К ЛИСТОВЫМ НОЖНИЦАМ
ОСНОВНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

ГОСТ 25306—82

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. И. Бридковский, С. Я. Евтишин

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра А. Е. Прокопович

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11 июня 1982 г. № 2361

■ ГОСТ 25306—82 Ножи плоские к листовым ножницам. Основные и присоединительные размеры. Технические требования

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Первая страница стандарта Под наименованием стандарта	Группа Г83 ОКП 38 2800	Группа Г22 ОКП 14 5100

(ИУС № 9 1987 г.)

НОЖИ ПЛОСКИЕ К ЛИСТОВЫМ НОЖНИЦАМ

Основные и соединительные 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

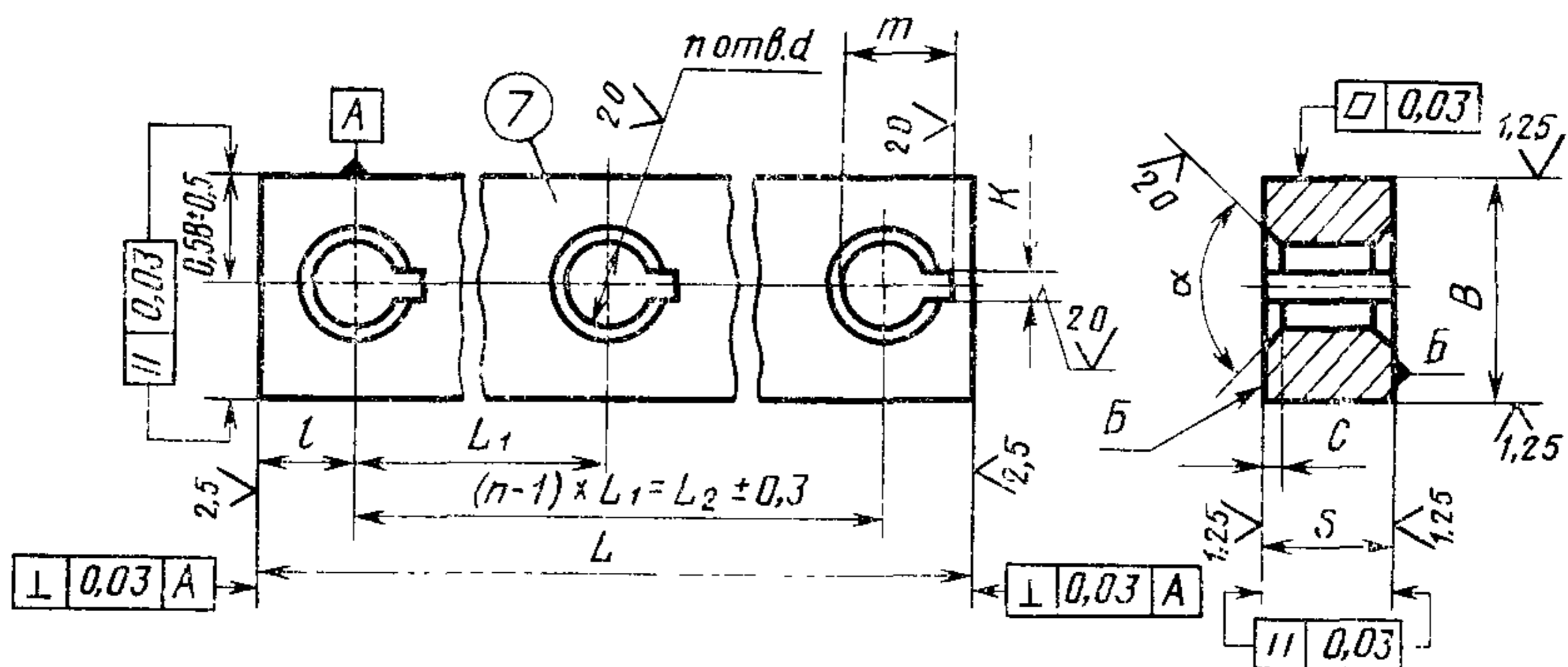
с 01.07.1983 г.

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 станков металлургической промышленности.

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



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию ножа.



Размеры в мм

s (поле допус- ка $h8$)	B (поле допус- ка $h7$)	L (пред. откл. $-0,5$)	l (пред. откл. $\pm 0,25$)	L_1 (пред. откл. $\pm 0,3$)	d (поле допус- ка $H14$)	m пред. откл. $+1$)	K (пред. откл. $+2$)	c (пред. откл. $+1$)	h	α (пред. откл. $+2^\circ$)	Толщина раз- резаемого листа*, не бо- лее
16	60	540	45	150	14	20	4,5	7,5	4	90°	12
		750	85						3		
20	75	750	85	290	18	30	5,5	10,5	4	60° или 90°	16
		1080	105						3		
25	100	750	85	22	26	35	6,5	15	3	40	
		1080	105						4		
		1250	45						5		
30	125	750	85	26	35	6,5	15	15	3	40	
		1080	105						4		
		1250	45						5		
45	165	750	85	26	35	6,5	15	15	3	40	
		1080	105						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 — НРС 54...58.

5. Допуск плоскостности поверхности B — не более 0,1 мм на длине 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*