



**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.)

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 | | | | | 4 | | 12 |
| | | 750 | 85 | | | | | | 3 | | |
| 20 | 75 | 750 | 85 | | 14 | 20 | 4,5 | 7,5 | 4 | 90° | 16 |
| | | 1080 | 105 | | | | | | | | |
| 25 | 100 | 750 | 85 | 290 | 18 | 30 | | 10,5 | 3 | | 20 |
| | | 1080 | 105 | | | | | | 4 | | |
| | | 1250 | 45 | | | | | | 5 | | |
| 30 | 125 | 750 | 85 | | 22 | 32 | | 13,5 | 3 | 60° или 90° | 25 |
| | | 1080 | 105 | | | | | | 4 | | |
| | | 1250 | 45 | | | | | | 5 | | |
| 45 | 165 | 750 | 85 | | 26 | 35 | 6,5 | 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 — HRC 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*