

НОЖИ ДЛЯ РАЗРЕЗКИ ОТХОДОВ

Конструкция и размеры

Scrap cutters. Design and dimensions

ГОСТ
18734—80*Взамен
ГОСТ 18734—73

ОКП 39 6330

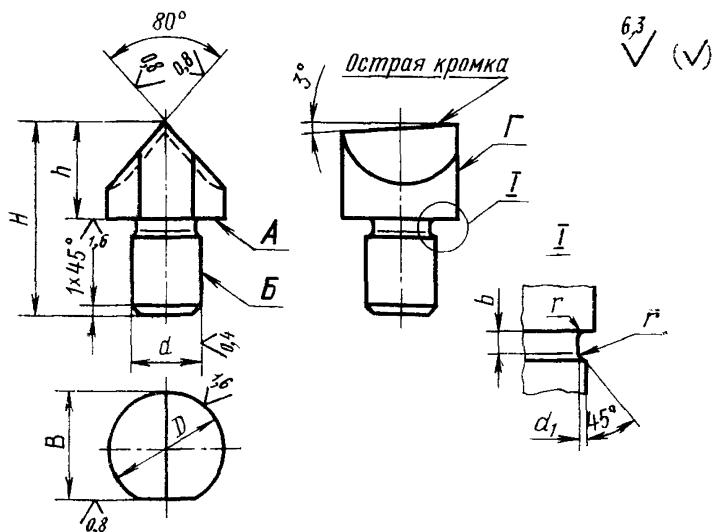
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 декабря 1980 г. № 6287 срок введения установлен

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.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена



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

Размеры в мм

Обозначение ножа	Примене- мость	<i>D</i>	<i>d</i> (поле допус- ка №6)	<i>d₁</i>	<i>h</i>	<i>H</i>	<i>B</i>	<i>b</i>	<i>r</i>	<i>c</i>	Масса, кг. не более
1140-0141		14	8	7,6	10	22	13				0,010
1140-0142		16	10	9,6		12					0,018
1140-0143						25	15				0,022
1140-0144		20	12	11,2		14	28				0,034
1140-0145						18	18				0,044
1140-0146						32					0,074
1140-0147						36					0,090
1140-0148		25	16	15,2		22	40				0,100
1140-0149						25	45				0,110
1140-0151						28					0,128
1140-0152						32	50				0,147
1140-0153						36	56				0,166
1140-0154						40	63				0,208
1140-0155		32	20	19,2		32	56				0,242
1140-0156						36	63	30			0,266
1140-0157						40	71				0,296
						45	75				

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

Нож 1140-0143 ГОСТ 18734—80

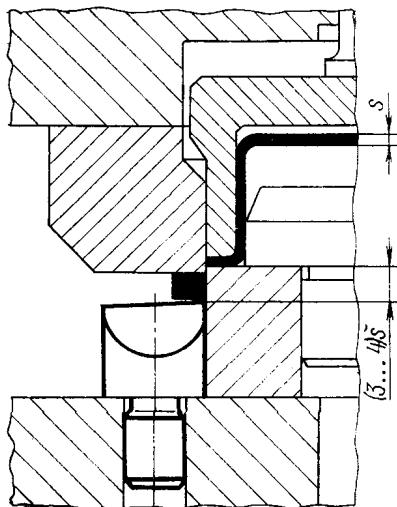
2. Материал — сталь марки У10А или У8А по ГОСТ 1435—74.
3. Твердость 55...59 HRC₉.

(Измененная редакция, Изм. №1).

4. Допуск торцового биения поверхности *A* относительно поверхности *B* — по 9-й степени точности ГОСТ 24643—81.
5. Допуск перпендикулярности поверхности *Г* относительно поверхности *A* — 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 штампируемого материала