



**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 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

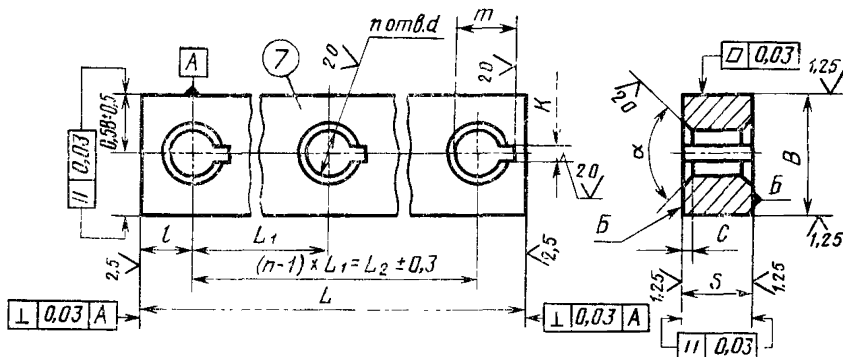
с 01.01.83 г.

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/мм<sup>2</sup>).

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.



## 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. $+1$ )	$h$	$\alpha$ (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*