

25454-82



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**НОЖИ К НОЖНИЦАМ
ДЛЯ РЕЗКИ СОРТОВОГО ПРОКАТА**

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 25454-82

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва



РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

М. Л. Коднер, А. А. Игнатченко

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра Н. А. Паничев

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13 сентября 1982 г. № 3606

**НОЖИ К НОЖНИЦАМ ДЛЯ РЕЗКИ
СОРТОВОГО ПРОКАТА****Технические требования**

Blades of bar shears. Technical requirements

**ГОСТ
25454-82**

ОКП 38 2800

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13 сентября 1982 г. № 3606 срок введения установлен

с 01.07.83

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на ножи для резки круглого, квадратного и полосового проката из стали и цветных сплавов.

2. Ножи должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по конструкторской документации, утвержденной в установленном порядке.

3. Ножи не должны иметь трещин, заусенцев, раковин, острых углов и кромок (кроме режущих). Поверхности, образующие режущую кромку, не должны иметь задиров, прижогов. Режущая кромка не должна быть затуплена, выкрошена, не должна иметь забоин.

4. Ножи должны изготавливаться из сталей следующих марок: для холодной резки — стали марок X12Ф1, ХБВФ по ГОСТ 5950—73; для горячей резки — стали марок Р6М5 по ГОСТ 19256—73, 4Х5В2ФС по ГОСТ 5950—73; твердость ножей HRC 50...56.

Допускается по согласованию с потребителем изготавливать ножи из других марок стали, не снижающих качества ножей.

5. Параметры шероховатости R_a поверхностей ножей не должны превышать следующих значений, мкм:

поверхности, образующие режущую кромку (передняя и задняя), и опорные поверхности	1,25
поверхности отверстий для крепления и фасок	20
остальные поверхности	10.



6. Способ крепления должен обеспечивать надежную фиксацию ножей в заданном положении и возможность их многократной замены при эксплуатации.

7. Ножи должны изготавливаться в климатическом исполнении У4 по ГОСТ 15150—69.

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *Е. И. Евтева*