

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

НОЖНИЦЫ РУЧНЫЕ ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛА

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

НОЖНИЦЫ РУЧНЫЕ ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛА**Технические условия**Hand metal cutting shears.
Specifications**ГОСТ
7210—75**

ОКП 39 2645

Дата введения **01.01.78**

Настоящий стандарт распространяется на одношарнирные ножницы длиной от 200 до 400 мм для резки листового и полосового металла, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.
(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Ножницы должны изготавливаться трех типов:

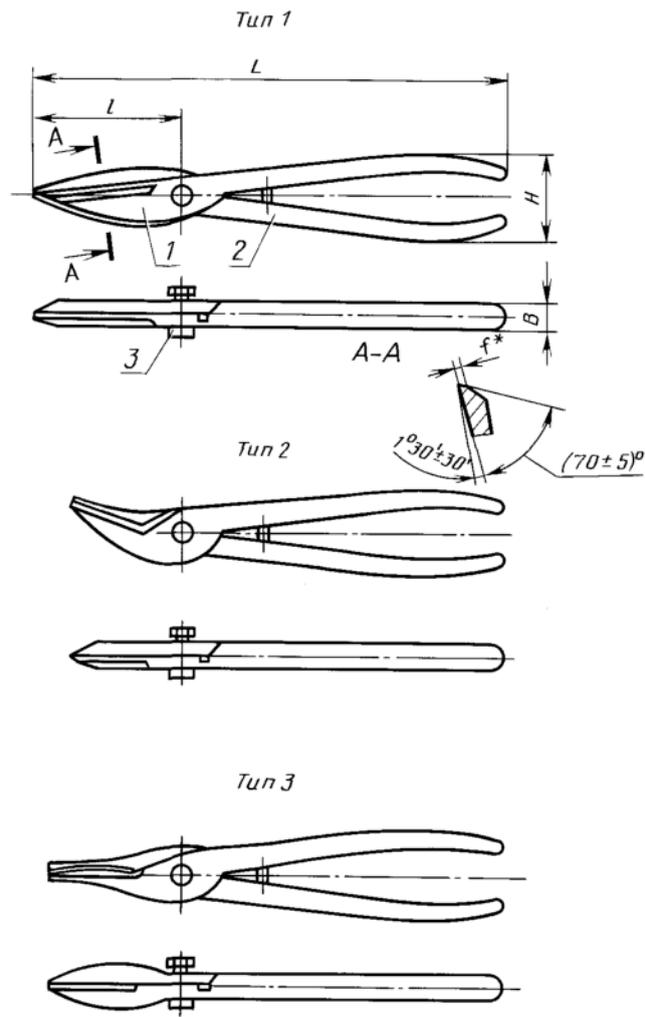
1 — пряморежущие;

2 — для резки отверстий;

3 — для фигурной резки.

1.2. Ножницы всех типов должны изготавливаться в леворежущем исполнении (нижнее лезвие расположено слева), а по заказу потребителей и в праворежущем исполнении (нижнее лезвие расположено справа).

1.3. Основные размеры ножниц должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



1 — левый рычаг; 2 — правый рычаг; 3 — ось

* Размер для справок.

Примечания:

1. Чертеж не определяет конструкцию ножниц.
2. Допускается изготавливать ножницы с пружиной.
3. **(Исключено, Изм. № 2).**
4. Размеры L и H даны без учета изоляционных, декоративных, лакокрасочных, резиновых, пластмассовых и других полимерных покрытий рукояток

Таблица 1

Размеры в мм

Ножницы				Тип ножниц	$L \pm IT16$	$l \pm IT17$	$H \pm IT17$	B , не менее	f
Праворежущие		Леворежущие							
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость						
2809-0001		2809-0002		1	200	63	40	10	1,5—2,5
2809-0003		2809-0004			250	71		11	

Продолжение табл. 1

Ножницы				Тип ножниц	$L \pm IT16$	$l \pm IT17$	$H \pm IT17$	B , не менее	f
Праворезущие		Леворезущие							
Обозна- чение	Применя- емость	Обозна- чение	Применя- емость						
2809-0005		2809-0006		1	320	90	50	13	2,0—3,0
2809-0007		2809-0008			400	110		16	
2809-0011		2809-0012		2	250	63	40	11	1,5—2,5
2809-0013		2809-0014			320	71		50	
2809-0015		2809-0016		3	250	71	40	11	1,5—2,5
2809-0017		2809—0018			320	80		50	

Пример условного обозначения леворезущих ножниц типа 2, длиной $L = 250$ мм с покрытием КД 21 хр:

Ножницы 2809-0012 КД 21 хр ГОСТ 7210—75

То же, праворезущих ножниц:

Ножницы 2809-0011 КД 21 хр ГОСТ 7210—75

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.4. Размеры деталей ножниц (леворезущих) указаны в приложении.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Ножницы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

Ножницы должны быть изготовлены из стали марок У7 и У7А по ГОСТ 1435 или из стали марки 8ХФ по ГОСТ 5950, ось — из стали марки 35 по ГОСТ 1050.

Допускается изготовление деталей из сталей других марок с физико-механическими свойствами в термообработанном состоянии не ниже, чем у перечисленных сталей.

2.2. Режущие элементы ножниц должны иметь твердость 57,5 ... 61,5 HRC₃.

2.3. Соединение рычагов ножниц в шарнире не должно иметь перекосов и должно обеспечивать плотное прилегание соприкасающихся поверхностей, при этом ножницы должны открываться и закрываться плавно, без заеданий, при усилии, прилагаемом в зоне охвата рукояток, не более 20 (2) Н (кгс) для ножниц длиной 200 и 250 мм и 30 (3) Н (кгс) для ножниц длиной 320 и 400 мм.

2.1—2.3. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.4. По мере смыкания ножниц должен обеспечиваться контакт режущих кромок в зоне резки при ее перемещении по всей длине режущей части, для чего внутренние поверхности лезвий должны иметь изогнутость относительно плоскости резки левого лезвия — вправо, а правого лезвия — влево.

2.5. Режущие кромки ножниц должны быть остро заточены. Ножницы должны резать любым участком режущих кромок.

2.6. Разница в размере l обоих рычагов у одних ножниц не должна быть более 0,5 мм, а в размере $L-l$ — не более 2 мм.

2.7. В закрытых до упора ножницах лезвия должны взаимно перекрываться, причем перекрытие на концах лезвий должно быть:

1,0—2,5 мм у ножниц длиной 200 мм и 250 мм, 1,0—3,0 мм у ножниц длиной 320 мм и 2,0—4,0 мм у ножниц длиной 400 мм.

2.8. **(Исключен, Изм. № 2).**

2.9. Параметр шероховатости Ra поверхности ножниц по ГОСТ 2789 должен быть не более, мкм:

ленточек с наружной стороны лезвий режущих элементов, наружных поверхностей

рукояток 6,3