

### НОЖИ ШАГОВЫЕ С ВЫСТУПАМИ И С ФЛАНЦЕМ

### Конструкция и размеры

### Flanged overrunning stop cutting blades with lugs. Design and dimensions

**ГОСТ  
24529—80\***

ОКП 39 6330

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 декабря 1980 г. № 6288 срок введения установлен

€ 01,01,82

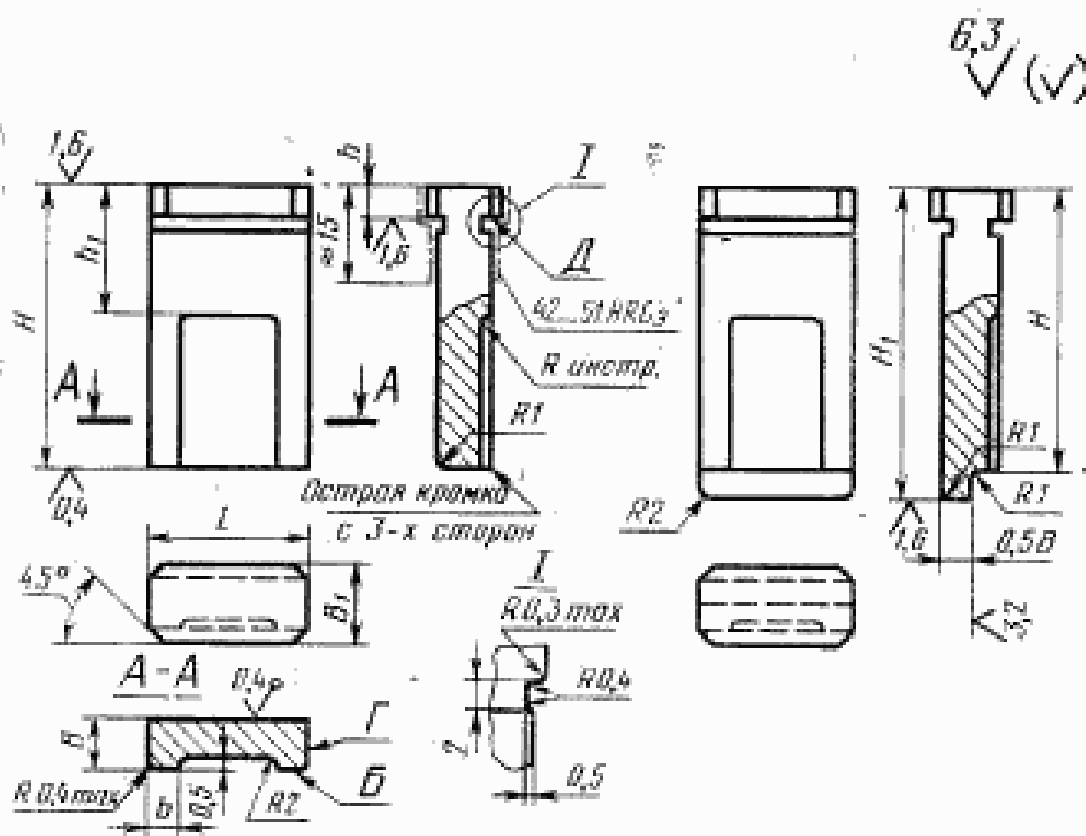
Проверен в 1985 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Конструкция и размеры ножей с выступами и с фланцем должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

### Исполнение 1

## Исполнение 2



**Издание официальное**

**Перепечатка воспрещена**



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

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		L (поле допуска h6)	B (поле допуска h6)	B <sub>1</sub>	H	H <sub>1</sub>	h (пред. откл. +0,1)	h <sub>1</sub>	b	Масса, кг, не более
Обозначение ножа	Пре- мие- мость	Обозначение ножа	Пре- мие- мость									
1140-1501		1140-1502		От 8 до 12	6	10	32	40	4	12	2,5	0,023
1140-1503		1140-1504					36	44		16		0,025
1140-1505		1140-1506					40	48	6	20		0,027
1140-1507		1140-1508					45	53		25		0,029
1140-1509		1140-1511		Св. 12 до 24	8	12	50	58	4		3,2	0,033
1140-1512		1140-1513					56	64				0,035
1140-1514		1140-1515					63	71				0,039
1140-1516		1140-1517					32	40	6	12		0,058
1140-1518		1140-1519		36	44	16	0,064					
1140-1521		1140-1522		40	48	6	20	0,071				
1140-1523		1140-1524		45	53		25		0,081			
1140-1525		1140-1526		50	58	6		0,088				
1140-1527		1140-1528		56	64			0,096				
1140-1529		1140-1531		63	71	6	25	0,107				
1140-1532		1140-1533		67	75		6		0,113			
1140-1534		1140-1535		71	79	4			0,125			
1140-1536		1140-1537		40	48			6	20	0,133		
1140-1538		1140-1539		45	53	4,0			0,149			

Размеры в мм

Продолжение

Исполнение 1		Исполнение 2		L (поле допуска h6)	B (поле допуска h6)	B <sub>1</sub>	H	H <sub>1</sub>	h (пред- откл. +0,1)	h <sub>1</sub>	b	Масса, кг, не более
Обозначение ножа	Приме- чание 1	Обозначение ножа	Приме- чание 2									
1140-1541		1140-1542		Св. 24 до 36	10	14	50	58	6	25	4,0	0,163
1140-1543		1140-1544					56	64				0,181
1140-1545		1140-1546					63	71				0,201
1140-1547		1140-1548					67	75				0,213
1140-1549		1140-1551					71	79				0,224
1140-1552		1140-1553		Св. 36 до 50	12	16	75	83	6	28		0,235
1140-1554		1140-1555					80	88				0,249
1140-1556		1140-1557					45	53				0,247
1140-1558		1140-1559					50	58				0,270
1140-1561		1140-1562					56	64				0,299
1140-1563		1140-1564					63	71			0,322	
1140-1565		1140-1566					67	75			0,351	
1140-1567		1140-1568					71	79			0,369	
1140-1569		1140-1571					75	83		28	0,388	
1140-1572		1140-1573					80	88			0,412	
1140-1574		1140-1575		Св. 50 до 100	14	18	84	92	8	32	25	0,433
1140-1576		1140-1577					50	58				0,501

Размеры в мм

Продолжение

Исполнение 1		Исполнение 2		L (поле допуска B6)	B (поле допуска B6)	B <sub>1</sub>	H	H <sub>1</sub>	h (пред- откл. +0,1)	h <sub>1</sub>	b	Масса, кг. Не более	
Обозначение ножа	При- надле- жность	Обозначение ножа	При- надле- жность										
1140-1578		1140-1579		Св. 50 до 100	14	18	56	64	6	25	5,0	0,554	
1140-1581		1140-1582					63	71				0,515	
1140-1583		1140-1584					67	75				0,651	
1140-1585		1140-1586					71	79				0,686	
1140-1587		1140-1588					75	83	8	28		0,721	
1140-1589		1140-1591					80	88				0,765	
1140-1592		1140-1593					84	92	8	32		0,805	
1140-1594		1140-1595					89	97				0,814	

Примечание. Масса подсчитана для наибольшего размера ножа L исполнения 2.

Пример условного обозначения ножа размерами  $L=8,2$  мм,  $H=36$  мм исполнения 1:

Нож 1140-1503/08200 ГОСТ 24529—80

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Материал — сталь марки У8А или У10А по ГОСТ 1435—74.

3. Твердость — 55...59 HRC, кроме места, обозначенного на чертеже.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Допуск перпендикулярности поверхности  $L$  относительно поверхности  $B$  не ниже 8-й степени точности по ГОСТ 24643—81.

5. Допуск перпендикулярности поверхности  $D$  относительно поверхности  $B$  не ниже 7-й степени точности по ГОСТ 24643—81.

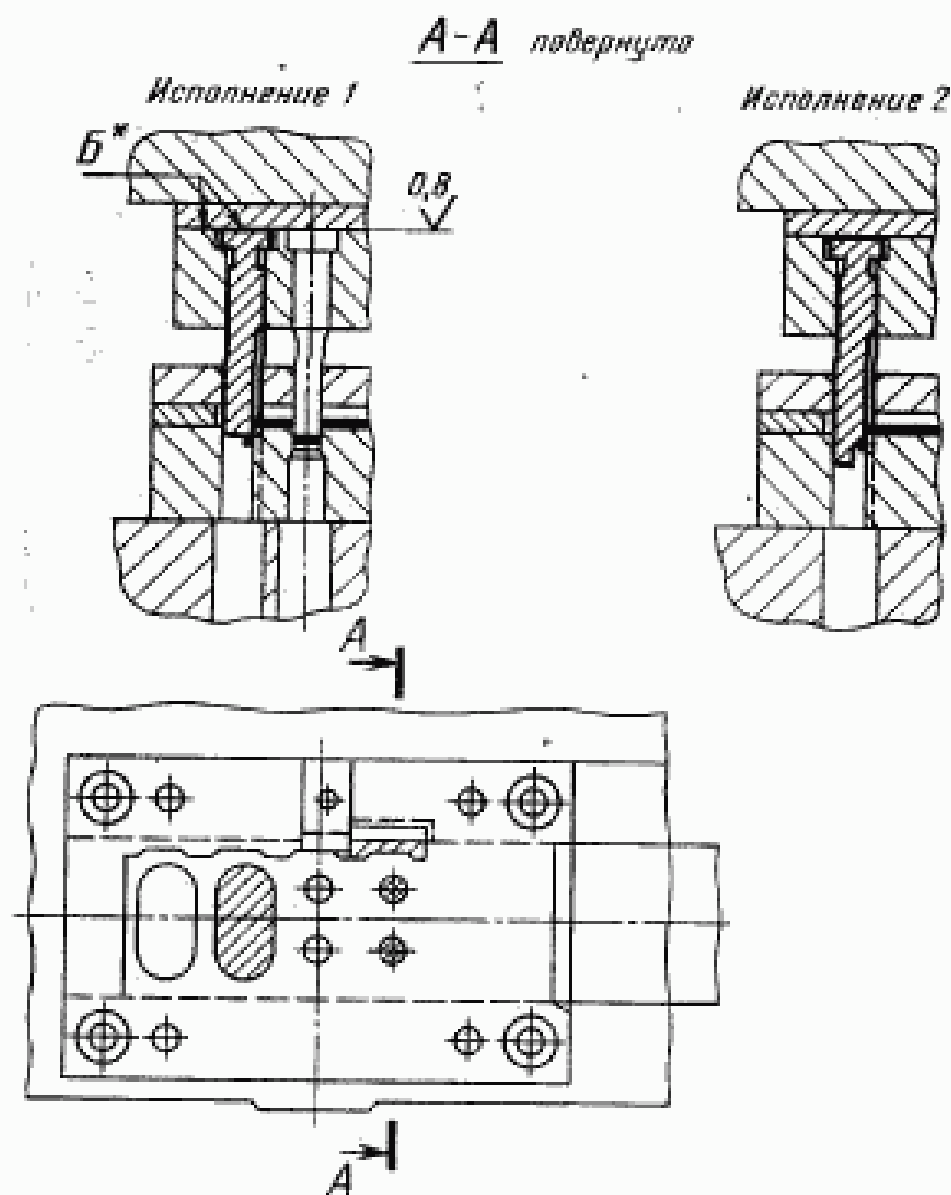
6. Технические требования — по ГОСТ 18824—80.

7. Маркировать на бирке: условное обозначение ножа без наименования и товарный знак предприятия-изготовителя.

8. Пример применения шаговых ножей с выступами и с фланцем дан в справочном приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ  
Справочное

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ШАГОВЫХ НОЖЕЙ С ВЫСТУПАМИ И С ФЛАНЦЕМ



\* Поверхности *B* обработать совместно.