

**НОЖИ ПЛОСКИЕ С ПРЯМОЛИНЕЙНОЙ
РЕЖУЩЕЙ КРОМКОЙ
ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ ДРЕВЕСИНЫ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 6567-75

**НОЖИ ПЛОСКИЕ С ПРЯМОЛИНЕЙНОЙ
РЕЖУЩЕЙ КРОМКОЙ ДЛЯ
ФРЕЗЕРОВАНИЯ ДРЕВЕСИНЫ**

Технические условия

**Flat knives with rectangular cutter edge
for wood shaping.
Specifications**

**ГОСТ
6567—75**

ОКП 14 3810

**Срок действия с 01.01.77
до 01.01.93**

Настоящий стандарт распространяется на плоские ножи с прямолинейной режущей кромкой для фрезерования древесины, предназначенные для сборных фрез и ножевых валов фрезерных, строгальных, фуговальных, рейсмусовых станков и специализированных линий.

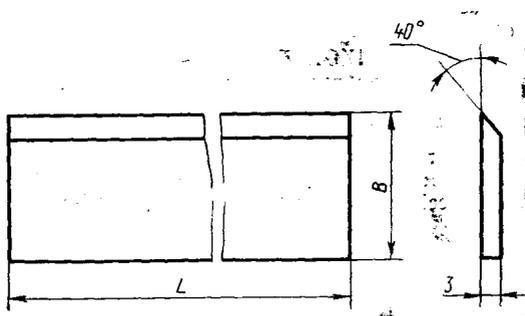
1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Ножи должны изготавливаться двух типов:

- 1 — без прорезей;
- 2 — с прорезями.

1.2. Основные размеры ножей должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 в табл. 1 и 2.

Тип 1



Черт. 1

Таблица 1

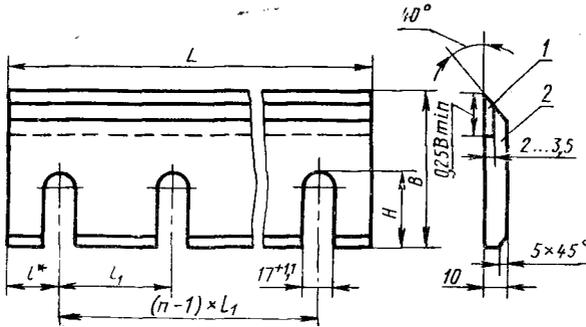
Размеры, мм

Обозначение ножей	Примени- мость	Длина L	Ширина B	Обозначение ножей	Примени- мость	Длина L	Ширина B
2025-0171		25	25	2025-0193		40	32
2025-0172		40		2025-0194		60	
2025-0173		60		2025-0195		80	
2025-0174		25		2025-0196		90	
2025-0175		40		2025-0197		100	
2025-0176		60		2025-0198		110	
2025-0177		80		2025-0199		130	
2025-0178		90		2025-0201		140	
2025-0179		100		2025-0202		170	
2025-0181		110		2025-0203		200	
2025-0182		130		2025-0204		260	
2025-0183		140	2025-0205		310		
2025-0184		170	2025-0206		325		
2025-0185		200	2025-0207		410		
2025-0186		260	2025-0208		610		
2025-0187		310	2025-0209		640		
2025-0188		325	2025-0211		810		
2025-0189		410	2025-0212		1260		
2025-0191		610	2025-0213		1610		
2025-0192		640					

Пример условного обозначения ножа типа 1 длиной $L=410$ мм, шириной $B=32$ мм:

Нож 2025-0189 ГОСТ 6567—75

Тип 2



* Размер для справки.

1 — режущая часть; 2 — корпус

Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

Обозначение ножей	Применяемость	Длина L	Ширина B	Глубина прорезей H	Число прорезей n	l	l_1		
2025-0221		60	100	41	1	30	—		
2025-0222		90					40		
2025-0223		100			2	25	50		
2025-0224		110					60		
2025-0225		125					65		
2025-0226		135					75		
2025-0227		170					3	25	60
2025-0228		200							70
2025-0229		260			4	25	70		
2025-0231		310					80		
2025-0232		60	110	47	1	30	—		

Размеры, мм

Обозначение ножей	Приме- няемость	Длина <i>L</i>	Ширина <i>B</i>	Глубина прорезей <i>H</i>	Число прорезей <i>n</i>	<i>l</i>	<i>l</i> ₁		
2025-0233		90	110	47	2	25	40		
2025-0234		100					50		
2025-0235		110					60		
2025-0236		125					65		
2025-0237		135					75		
2025-0238		170			3	25	60		
2025-0239		200				30	70		
2025-0241		260			125	53	4	25	70
2025-0242		310						35	80
2025-0243		90					2	25	40
2025-0244		100	50						
2025-0245		110	60						
2025-0246		125	65						
2025-0247		135	75						
2025-0248		170	3	26			60		
2025-0249		200		30	70				
2025-0251		260	4	25	70				
2025-0252		310			35	80			

Пример условного обозначения ножа типа 2 длиной $L = 200$ мм, шириной $B = 100$ мм:

Нож 2025-0228 ГОСТ 6567—75

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.3. Названия поверхностей ножей указаны в справочном приложении 1.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Ножи типа 1 и режущая часть ножей типа 2 должны изготавливаться из стали марок 8Х6НФТ или Х6ВФ по ГОСТ 5950. Допускается изготавливать ножи из других марок стали, обеспечивающих стойкость в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

Корпус ножей типа 2 должен изготавливаться из стали марки 10 по ГОСТ 1050.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Микроструктура ножей типа 1 и режущей части ножей типа 2 после термической обработки должна состоять из мелкоигольчатого мартенсита по ГОСТ 8233, троостомартенсита и карбидов. Карбидная неоднородность не должна превышать 4 баллов по шкале 3 ГОСТ 5950.

2.3. Твердость ножей типа 1 и режущей части ножей типа 2 должна быть 57... 61 HRCэ.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.4. На поверхности ножей не допускаются трещины, заусенцы и следы коррозии. На передней и опорной поверхностях ножей типа 2 допускается чернота в зоне, прилегающей к прорезям на 3 мм.

2.5. Режущие кромки ножей должны быть заточены и не иметь завалов, выкрошенных мест, притупления и следов прижогов.

2.6. Параметры шероховатости поверхностей ножей по ГОСТ 2789 должны быть, мкм, не более:

передней и задней поверхностей ножей типа 1, режущей части передней и задней поверхностей ножей типа 2	R^a 1,25
опорной поверхности ножей типа 1 и 2	передней и задней поверхностей корпусов ножей типа 2
продольной поверхности	R^z 40
остальных поверхностей	R^z 80.

2.7. На ножах типа 1 следы рихтовки на передней поверхности не должны превышать 1/3 ширины ножа в зоне, прилегающей к продольной поверхности, на ножах типа 2 — в зоне прорезей.

Внешний вид ножей для экспорта должен соответствовать контрольному образцу-эталоны, согласованному с внешнеторговой организацией.

2.6, 2.7. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.8. Допуск угла заострения не должен превышать $\pm 2^\circ$.

2.9. Предельные отклонения размеров ножей не должны быть более:

толщины	h 12
ширины B при длине ножа L ;	
до 310 мм	h 14
св. 310 до 800 мм	минус 0,8 мм
св. 800 до 1200 мм	минус 1,2 мм
св. 1200 мм	минус 1,6 мм
длины L	js 15
размеров I и II и глубины прорезей H	js 16

2.10. Разнотолщинность в одном ноже не должна быть более:
0,05 мм — для ножей типа 1 длиной до 1260 мм;
0,08 мм — для ножей типа 1 длиной свыше 1260 мм;
0,1 мм — для ножей типа 2.

2.9, 2.10. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.11. Неравномерность ширины ножа не должна быть более:
0,1 мм — для ножей длиной до 100 мм;
0,1 мм на 100 мм длины — для ножей длиной до 600 мм;
пределов допуска на ширину — для ножей длиной свыше 600 мм.

2.12. Допуск прямолинейности режущей кромки не должен быть более 0,02 мм для ножей длиной до 100 мм и 0,025 мм на 100 мм длины при длине ножа свыше 100 мм. Выпуклость продольной поверхности не допускается.

(Измененная редакция, Изм. 2).

2.13. Вогнутость и выпуклость передней поверхности ножа не должна быть более 0,1 мм на 100 мм длины.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.14. Допуск перпендикулярности торцовых поверхностей ножа относительно продольной поверхности не должен быть более 1° .

2.15. Допуск перпендикулярности оси прорезей относительно продольной поверхности не должен быть более $1^\circ 30'$.

2.14, 2.15. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.16. Ножи должны быть попарно подобраны по массе. Разность масс парных ножей не должна быть более 0,3 г при общей массе ножей до 300 г; 0,4 % от массы ножей при общей массе свыше 300 г.

Точность взвешивания следует устанавливать:

$\pm 0,10$ г - при массе ножей до 500 г;

$\pm 0,5$ г - при массе ножей свыше 500 г.

2.17. Средний период стойкости должен быть не менее 223 мин; установленный период стойкости - не менее 112 мин при условиях испытаний, указанных в разд. 4.

2.18. За критерий затупления ножа принимают увеличение параметра шероховатости обработанной поверхности Rm^{max} более 200 мкм по ГОСТ 7016.

2.17, 2.18. **(Введены дополнительно, Изм. № 2).**