

**НОЖНИЦЫ РУЧНЫЕ
ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛА**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 7210-75

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

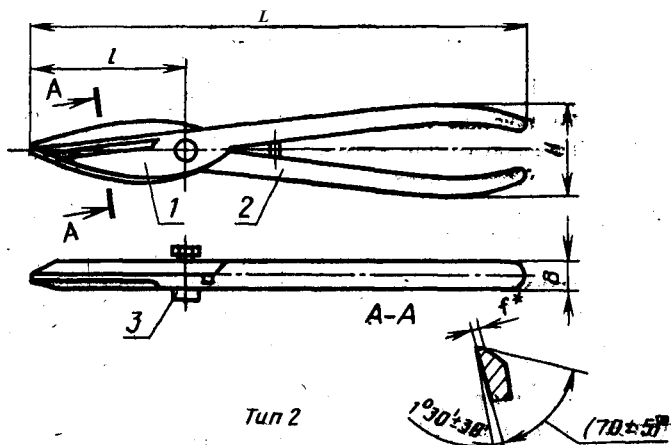
1.1. Ножницы должны изготавливаться трех типов:

- / — пряморежущие;
- 2 — для резки отверстий;
- 3 — для фигурной резки.

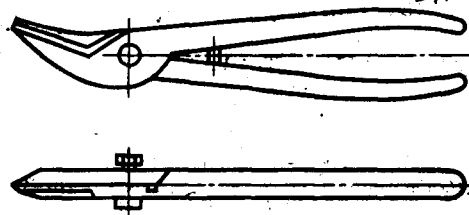
1.2. Ножницы всех типов должны изготавливаться в леворежущем исполнении (нижнее лезвие расположено слева), а по заказу потребителей и в праворежущем исполнении (нижнее лезвие расположено справа).

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

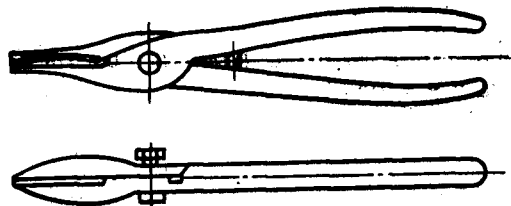
Тип 1



Тип 2



Тип 3



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

Праворежущие		Ножницы		Тип ножниц	L ±IT16	l ±IT17	H ±IT17	B не менее	f
		Леворежущие	Приме- няемость						
Обозначение	Приме- няемость	Обозначение	Приме- няемость						
2809-0001		2809-0002		1	200	63	40	10	1,5—2,5
2809-0003		2809-0004			250	71		11	
2809-0005		2809-0006			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	13	2,0—3,0
2809-0015		2809-0016		3	250	71	40	11	1,5—2,5
2809-0017		2809-0018			320	80	50	13	2,0—3,0

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

Ножницы 2809-0012 КД 21 хр ГОСТ 7210—75.

То же, праворежущих ножниц:

Ножницы 2809-0011 КД 21 хр ГОСТ 7210—75

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.4. Размеры деталей ножниц (леворежущих) 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 HRCэ.

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 усилнии, 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 мм 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 329 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 наруждой стороны лезвий режущих элементов, наружных поверхностей рукояток 6,3