

**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**

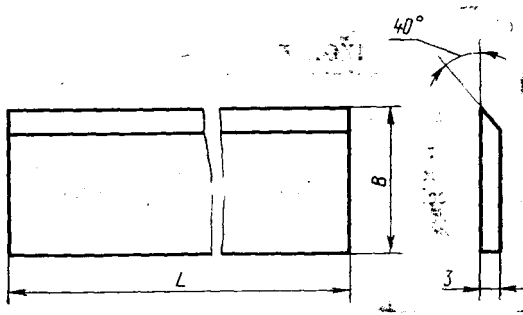
1.1. Ножи должны изготавливаться двух типов:

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

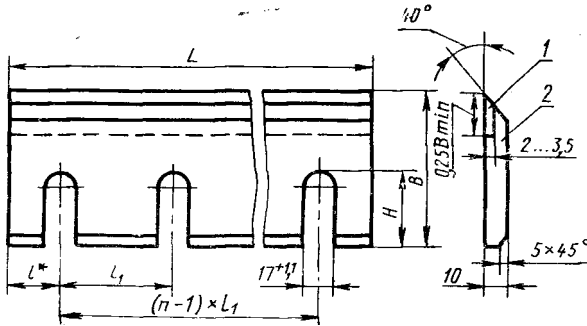
Размеры, мм

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> <sub>1</sub>
2025-0233		90	110	47	2	25	40
2025-0234		100					50
2025-0235		110					60
2025-0236		125				30	65
2025-0237		135					75
2025-0238		170					60
2025-0239		200			3	30	70
2025-0241		260				4	25
2025-0242		310			35		80
2025-0243		90			125	53	2
2025-0244		100	50				
2025-0245		110	60				
2025-0246		125	30	65			
2025-0247		135		75			
2025-0248		170		3			
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	$R^a$ 2,5
передней и задней поверхностей корпусов ножей типа 2	$R^a$ 2,5
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-эталону, 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  $1^\circ$ .

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).**