ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

НОЖИ ДЛЯ РУБАНКОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 1183—80

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.911.2.025 : 006.354 Группа Г24

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

НОЖИ ДЛЯ РУБАНКОВ

Технические условия

Jacks for planes
Specifications

ГОСТ 1183—80*

Взамен ГОСТ 1183—70

ОКП 48 332 11301

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13 мая 1980 г. № 2088 срок действия установлен

с 01.01.82
до 01.01.87

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на ножи для рубанков шерхебельные, одиночные, двойные, цинубельные, зензубельные и фальцгебельные.

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Основные размеры ножей должны соответствовать указанным на черт. 1—7 и в табл. 1—3.

(Измененная редакция. Изм. № 1).

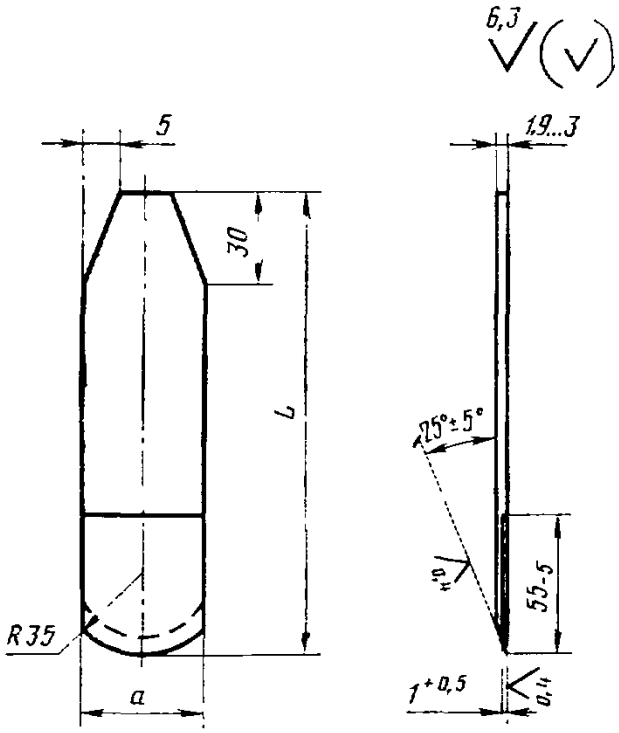
1.2. Конструктивные элементы деталей двойного ножа указаны в рекомендуемом приложении.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

* *Переиздание (декабрь 1983 г.) с Изменением № 1, утвержденным в мае 1983 г. (ИУС 8—83).*

© Издательство стандартов, 1984

Шерхебельный нож



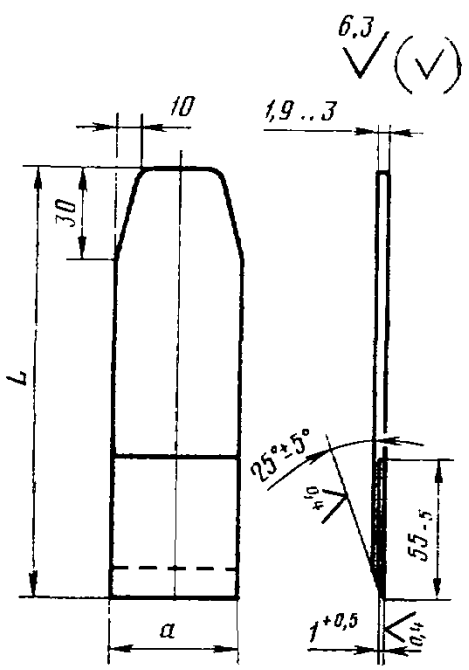
Черт. 1

Таблица 1

мм

Тип рубанка	*a* (пред. откл. ±0,3)	*L*, не менее
Шерхебель деревянный малогабаритный	30	150
Шерхебель деревянный	35	180
Шерхебель металлический	30	100

Одиночный нож



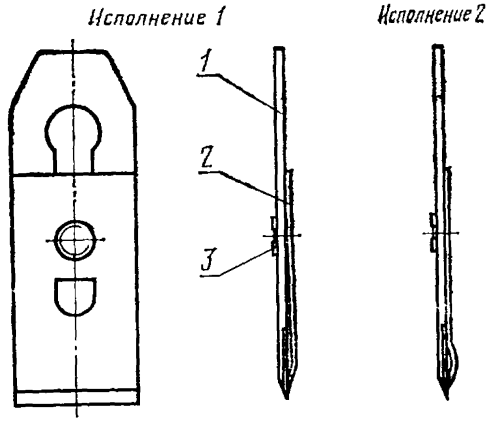
Черт. 2

Таблица 2

мм

Вид рубанка	*a* (пред. откл. ±0,3)	*L*, не менее
Рубанок деревянный с одиночным ножом малогабаритный	40	150
Рубанок деревянный с одиночным ножом	50	180
Рубанок металлический с одиночным ножом		100

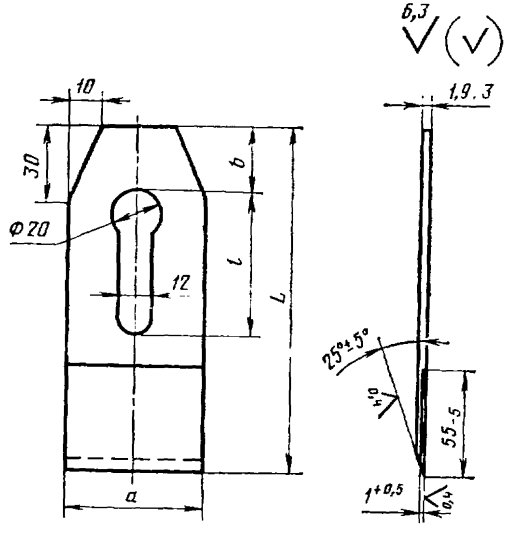
Двойной нож



1—нож; *2*—стружколом; *3*—винт

Черт. 3

Нож (поз. 1)



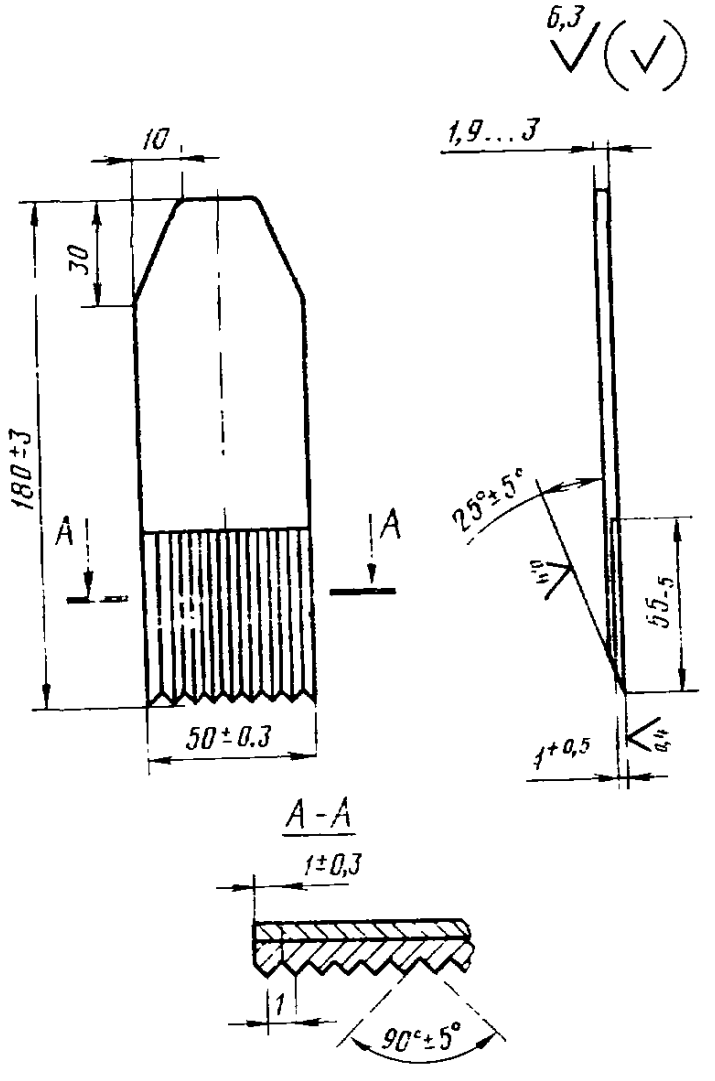
Черт. 4

мм

Таблица 3

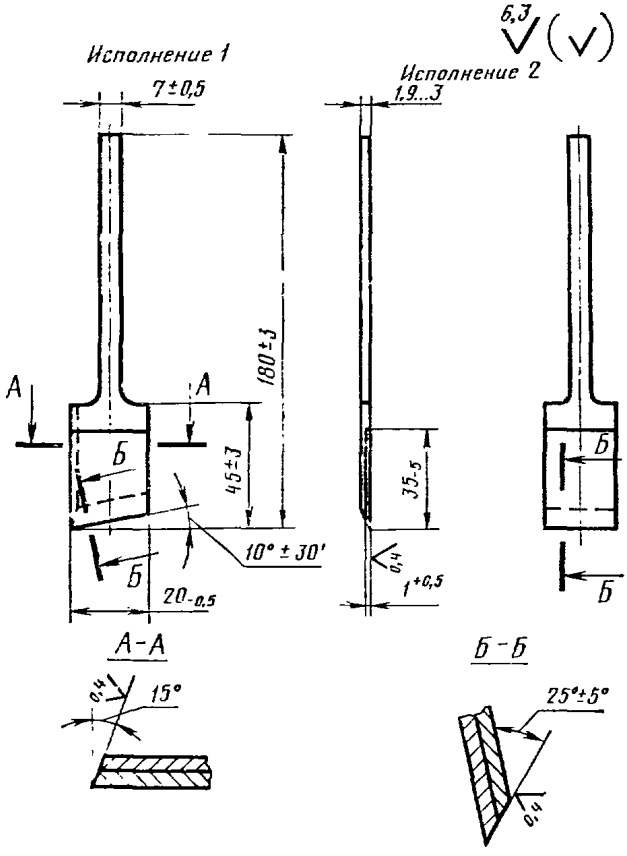
Тип рубанка	a (пред. откл ±0,3)	L	l	b
		Не менее		
Рубанок деревянный малогабаритный	40	150	75	15
Рубанок и полуфуганок деревянный	50	180	90	30
Рубанок и полуфуганок металлический	65	100	45	15
Фуганок деревянный и металлический	60, 65	180	90	30

Цинубельный нож



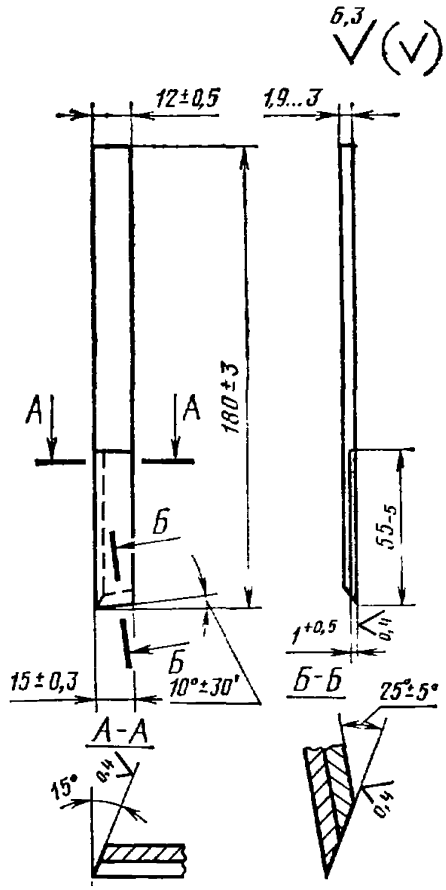
Черт. 5

Зензубельный нож



Черт. 6

Фальцгебельный нож



Черт. 7

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Ножи должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам и эталонным образцам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Ножи должны изготовляться из двуслойной стали: основной слой — из стали марки 30 по ГОСТ 1050—74, плакирующий слой — из стали марок 9ХФ, 9Х5ВФ, Х6ВФ, 9ХС по ГОСТ 5950—73. Допускается изготовление цельных ножей из стали марок 9ХФ, 9Х5ВФ, 9ХС, Х6ВФ по ГОСТ 5950—73.

Стружколомы и винты должны изготовляться из стали марки 10 по ГОСТ 1050—74. Допускается изготовление ножей, стружколомов и винтов из стали других марок по механическим свойствам не ниже указанных.

2.3. Допуск перпендикулярности режущей кромки к боковым граням одиночного, двойного и цинубельного ножа не более 0,5 мм.

2.4. Допуск плоскостности поверхностей ножа, прилегающих к колодке рубанка и к клину, не более 0,1 мм по длине ножа и не более 0,05 мм по ширине ножа.

2.5. Допуск несимметричности прорези под винт относительно продольной оси в двойных ножах не более 0,5 мм.

2.6. Зазор между плоскостью ножа и рабочей кромкой стружколома в собранном виде не более 0,05 мм.

2.7. На нерабочей части ножа не должно быть острых кромок.

2.8. Твердость цельных ножей и плакирующего слоя ножей из двуслойной стали должна быть $HRC_э$ 61 . . . 65 на участке длиной не менее 45 мм от режущей кромки ножа.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.9. Ножи, стружколомы и винты должны иметь одно из следующих покрытий: Х18, Н24б, Хим. Окс. прм. по ГОСТ 9.073—77, бесцветный лак по ГОСТ 9.032—74, класс IV. Условия эксплуатации — по ГОСТ 9.104—79 группа У2.

2.10. Оценка стабильности показателей качества производства продукции — по ГОСТ 22851—77.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для контроля соответствия ножей требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемочный контроль в следующем объеме выборок:

на соответствие ножей требованиям пп. 2.7., 2.9 (в части покрытия лаком) — 100%;

на соответствие требованиям пп. 1.1, 2.1, 2.3—2.6, 2.8 и 2.9 (кроме покрытия лаком) — 2% от партии, но не менее 5 шт.;

на соответствие требованиям п. 4.3—0,1% от партии, но не менее 3 шт.

Партия должна состоять из ножей одного наименования, одного исполнения и типоразмера, изготовленных из одной марки стали, прошедших обработку по одному технологическому процессу и одновременно предъявленных к приемке по одному документу.

3.2. При неудовлетворительных результатах выборочного контроля хотя бы по одному из показателей должен производиться повторный контроль на удвоенном количестве ножей, взятых из той же партии.

Результаты повторного контроля распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Размеры ножей проверяют универсальными измерительными инструментами или шаблонами.

4.2. Внешний вид ножей проверяют визуально методом сравнения с эталонными образцами.

4.3. Работоспособность и стойкость ножей проверяют строганием образца из еловой древесины влажностью не более 22 абс. % 3-го сорта по ГОСТ 8486—66.

Площадь строгания должна быть не менее, м²:

для шерхебельных ножей — 1,0

для одиночных и двойных ножей — 1,5

для цинубельных ножей — 0,3

для зензубельных ножей — 0,6

для фальцгебельных ножей — 0,4.

Шероховатость поверхности после строгания должна быть не грубее Rz max 320 мкм.

После испытания на работоспособность режущая кромка ножа не должна иметь видимых механических повреждений и ножи должны быть пригодны для дальнейшей работы.

4.4. Контроль твердости ножей — по ГОСТ 9013—59.

4.5. Контроль металлических и неметаллических неорганических покрытий — по ГОСТ 9.302—79.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На каждом ноже должны быть четко нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

марка стали (марка стали плакирующего слоя для ножей, изготовленных из двуслойной стали);

цена (для розничной продажи).

Способ нанесения маркировки должен обеспечивать ее сохранность в течение всего срока службы ножа.

5.2. Упаковка и транспортирование ножей—по ГОСТ 18088—79.

5.3. Хранение ножей — по группе условий хранения С ГОСТ 15150—69.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

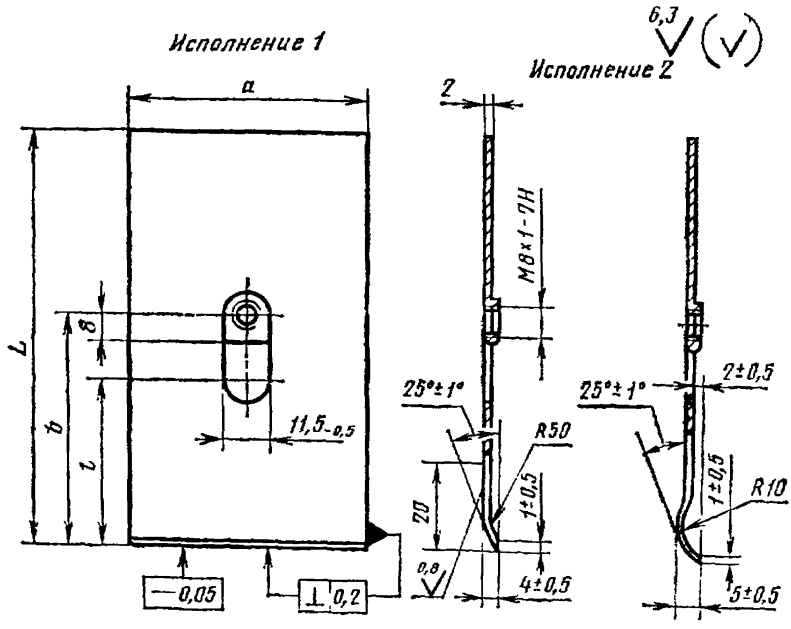
6.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие выпускаемых ножей требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации и хранения ножей.

6.2. Гарантийная стойкость ножей для рубанков должна быть не менее 120 мин.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ДЕТАЛЕЙ ДВОЙНОГО НОЖА

Стружколом (поз. 2)



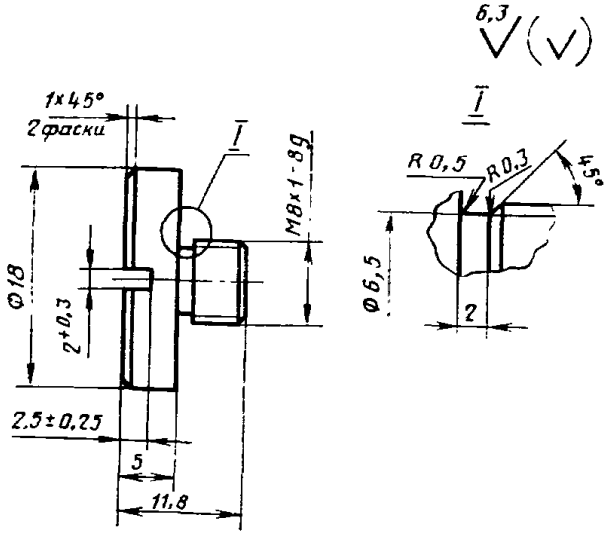
Черт. 1

Таблица 1

мм

a (пред. откл. ±0,3)	*b*		*l*		*L*	
	Не менее					
	Для деревянных рубанков	Для металлических рубанков	Для деревянных рубанков	Для металлических рубанков	Для деревянных рубанков	Для металлических рубанков
40; 50; 60; 65	75	55	40	25	100	60

Винт (поз. 3)



Черт. 2

Редактор *М. В. Глушкова*
Технический редактор *Л. В. Вейнберг*
Корректор *В. А. Ряукайте*

Сдано в наб. 13.01.84 Подп. в печ. 04.05.84 0,75 п. л. 0,75 усл кр.-отт. 0,44 уч.-изд л.
Тир. 10000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов. ул. Миндауго, 12/14 Зак 772

gost.e-ecolog.ru