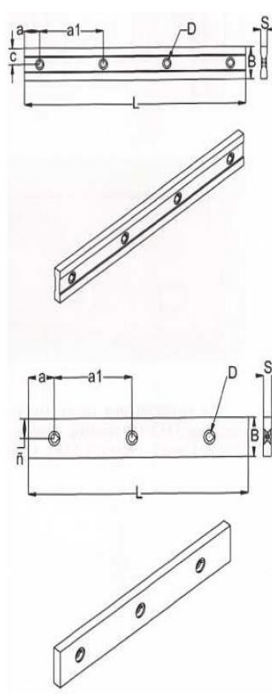


Таблица обозначения плоских (гильотинных) ножей по металлу

L-длина ножа; *C*-ширина/высота ножа; *S*-толщина ножа;

№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ ИНСТРУМЕНТА	ОБОЗНАЧЕНИЕ ГМЗ	ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ								Эскиз ИНСТРУМЕНТА
			L	B	S	d	a	a1	C	Отверстие	
102	НОЖИ ПЛОСКИЕ ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛА ТВЕРДОСТЬ НОЖЕЙ ДЛЯ ХОЛОДНОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛА HRC 52-59 ДЛЯ ГОРЯЧЕЙ - HRC 40-50 ТУ 14-1-1900-76	25.108.01	650	50	12	14	37,5	115	25	6	
		25.108.02	450	55	16	14	30	130	27,5	4	
		25.108.03	425	60	16	14	50	150	30	3	
		25.108.04	540	60	16	14	45	150	30	4	
		25.108.05	550	60	16	14	50	150	30	4	
		25.108.06	570	60	16	14	50	150	30	4	
		25.108.07	590	60	16	14	47,5	165	30	4	
		25.108.08	750	60	16	14	85	290	30	3	
		25.108.09	900	60	16	14	30	140	30	7	
		25.108.10	1700	60	16	14	40	180	30	10	
		25.108.14	585	55	20	14	50	242,5	30	3	
		25.108.15	650	55	20	14	50	275	27,5	3	
		25.108.16	680	55	20	14	50	275	27,5	3	
		25.108.17	860	55	20	18	40	390	27,5	3	
		25.108.18	340	60	20	14	85	170	30	2	
		25.108.19	510	60	20	14	30	150	30	4	
		25.108.20	550	60	20	14	50	150	30	4	
		25.108.21	750	60	20	14	62,5	125	30	6	
		25.108.22	875	60	20	14	62,5	125	30	7	
		25.108.23	880	60	20	14	40	200	30	5	
		25.108.24	1100	60	20	14	50	200	30	6	
		25.108.25	1700	60	20	14	50	160	30	11	
		25.108.26	500	65	20	18	60	175	32,5	3	
		25.108.27	670	65	20	18	60	275	32,5	3	
		25.108.28	700	65	20	18	60	290	32,5	3	
		25.108.29	1050	65	20	18	30	165	32,5	7	
		25.108.30	575	70	20	18	47,5	160	35	4	
		25.108.31	314	75	20	14	50	107	37,5	3	
		25.108.32	730	75	20	18	44	107	37,5	7	
		25.108.33	750	75	20	14	85	290	37,5	3	
		25.108.34	1080	75	20	14	105	290	37,5	4	
		25.108.35	300	80	20	18	55	190	40	2	
		25.108.36	400	80	20	14	35	110	40	4	
		25.108.37	550	80	20	14	50	150	40	4	
		25.108.38	640	80	20	18	80	160	40	4	
		25.108.39	800	80	20	18	80	160	40	5	
25.108.45	625	60	25	18	50	175	30	4			
25.108.46	520	75	25	18	80	180	37,5	3			
25.108.47	660	75	25	18	100	230	37,5	3			
25.108.48	710	75	25	18	80	275	37,5	3			
25.108.49	730	75	25	18	62,5	302,5	37,5	3			
25.108.50	795	75	25	18	75	215	37,5	4			
25.108.51	800	75	25	18	80	310	37,5	3			
25.108.52	800	75	25	18	100	200	37,5	4			
25.108.53	850	75	25	18	80	345	37,5	3			
25.108.54	860	75	25	18	80	350	37,5	3			
25.108.55	340	80	25	18	70	100	40	3			
25.108.56	360	80	25	26	50	130	40	3			
25.108.57	610	80	25	18	55	125	40	3			
25.108.58	900	80	25	18	50	200	40	5			
25.108.59	1100	80	25	26	75	190	40	5			
25.108.60	1200	80	25	18	60	180	40	5			
25.108.61	1200	80	25	18	40	160	40	8			
25.108.62	1400	80	25	18	40	220	40	7			
25.108.63	1700	80	25	18	40	180	40	10			
25.108.64	350	100	25	22	75	200	50	2			
25.108.65	550	100	25	22	25	125	50	5			
25.108.66	650	100	25	22	60	265	50	3			

№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ ИНСТРУМЕНТА	ОБОЗНАЧЕНИЕ ГМЗ	ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ								Эскиз ИНСТРУМЕНТА
			L	B	S	d	a	a1	C	Отверс тие	
102	НОЖИ ПЛОСКИЕ ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛА ТВЕРДОСТЬ НОЖЕЙ ДЛЯ ХОЛОДНОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛА HRC 52-59 ДЛЯ ГОРЯЧЕЙ - HRC 40-50 ТУ 14-1-1900-76	25.108.67	750	100	25	18	85	290	50	3	
		25.108.68	870	100	25	22	60	250	50	4	
		25.108.69	1080	100	25	18	105	290	50	4	
		25.108.70	1250	100	25	18	45	390	50	4	
		25.108.71	1633	100	25	22	76,2	152,4	50	11	
		25.108.72	1620	120	25	18	60	150	60	11	
		25.108.73	1800	120	25	18	47,5	160	60	11	
		25.108.79	300	80	30	22	70	160	40	2	
		25.108.80	1000	80	30	22	70	215	40	5	
		25.108.81	1850	80	30	22	70	215	40	8	
		25.108.82	800	100	30	22	100	200	50	4	
		25.108.84	828	100	30	22	120	316,5	50	3	
		25.108.85	848	100	30	22	75	324	50	3	
		25.108.86	875	100	30	22	75	362,5	50	3	
		25.108.87	885	100	30	22	75	367,5	50	3	
		25.108.88	1040	100	30	18	130	260	50	4	
		25.108.89	1200	100	30	22	100	200	50	6	
		25.108.90	1200	100	30	22	50	220	50	6	
		25.108.91	1300	100	30	22	100	220	50	6	
		25.108.92	1500	100	30	22	50	200	50	8	
		25.108.93	1700	100	30	22	85	170	50	10	
		25.108.94	1700	100	30	22	50	200	50	9	
		25.108.95	1700	100	30	22	150	200	50	8	
		25.108.96	2000	100	30	22	100	200	50	10	
		25.108.97	2000	100	30	22	80	230	50	8	
		25.108.98	750	125	30	22	85	290	62,5	3	
		25.108.99	790	125	30	22	105	290	62,5	3	
		25.108.100	810	125	30	22	60	230	62,5	4	
		25.108.101	1016	125	30	22	68	220	62,5	5	
		25.108.102	1080	125	30	22	105	290	62,5	4	
		25.108.103	1100	125	30	22	130	280	62,5	4	
		25.108.104	1250	125	30	22	45	290	62,5	5	
		25.108.110	1050	80	35	26	90	160	40	6	
		25.108.111	1700	80	35	26	50	160	40	11	
		25.108.112	1700	110	35	26	50	200	55	9	
		25.108.113	1600	120	35	26	100	200	60	8	
		25.108.114	2000	120	35	26	125	250	60	8	
		25.108.115	1200	130	35	26	100	200	65	6	
		25.108.116	1080	140	35	18	108	216	70	5	
		25.108.117	1100	140	35	26	110	220	70	5	
		25.108.118	1100	140	35	26	94	304	70	4	
		25.108.123	300	90	40	26	70	160	45	2	
		25.108.124	550	90	40	26	25	125	45	5	
		25.108.125	850	100	40	26	85	170	50	5	
		25.108.126	1000	100	40	26	125	250	50	4	
		25.108.127	1250	100	40	26	125	250	50	5	
25.108.128	1550	100	40	26	40	210	50	8			
25.108.129	1700	100	40	26	50	200	50	9			
25.108.130	994	125	40	26	47	225	62,5	5			
25.108.131	2000	125	40	26	40	240	62,5	9			
25.108.132	450	150	40	26	50	175	75	3			
25.108.133	880	150	40	26	75	365	75	3			
25.108.138	1020	150	45	26	75	290	75	4			
25.108.139	970	160	45	26	162	323	80	3			
25.108.140	1184	160	45	26	66,4	203,2	80	6			
25.108.141	1387	160	45	26	102	203,2	80	7			
25.108.142	750	165	45	26	85	290	82,5	3			
25.108.143	1080	165	45	26	105	290	82,5	4			
25.108.144	1100	165	45	26	110	220	82,5	5			
25.108.145	1100	165	45	26	94	304	82,5	4			
25.108.146	1250	165	45	26	45	290	82,5	5			

№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ ИНСТРУМЕНТА	ОБОЗНАЧЕ НИЕ ГМЗ	ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ								Отверс тие	ЭСКИЗ ИНСТРУМЕНТА
			L	B	S	d	a	a1	C			
102	НОЖИ ПЛОСКИЕ ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛА ТВЕРДОСТЬ НОЖЕЙ ДЛЯ ХОЛОДНОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛА HRC 52-59 ДЛЯ ГОРЯЧЕЙ - HRC 40-50 ТУ 14-1-1900-76	25.108.147	500	180	45	32	75	175	90	3		
		25.108.152	400	120	50	32	65	135	60	3		
		25.108.153	500	120	50	32	90	160	60	3		
		25.108.154	600	140	50	32	100	200	70	3		
		25.108.155	630	200	50	32	75	240	100	3		
		25.108.161	800	150	60	26	100	200	75	4		
		25.108.162	100 0	150	60	32	125	250	75	4		
		25.108.163	850	180	60	39	150	550	90	2		
		25.108.164	550	200	60	39	100	175	100	3		
		25.108.165	600	200	60	39	150	300	100	2		
		25.108.166	900	200	60	39	150	300	100	3		
		25.108.167	600	220	60	39	130	340	110	2		
		25.108.168	720	220	60	39	100	260	110	3		
		25.108.169	770	220	60	39	100	285	110	3		
25.108.170	108 0	220	60	39	180	360	110	3				
25.108.171	144 0	220	60	39	180	360	110	4				
103	НОЖИ ПЛОСКИЕ ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛА ТВЕРДОСТЬ НОЖЕЙ ДЛЯ ХОЛОДНОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛА HRC 52-59 ДЛЯ ГОРЯЧЕЙ - HRC 40-50 ТУ 14-1-1900-76	25.109.01	110	55	16	14	55		27,5	1		
		25.109.02	540	55	16	14	30	130	27,5	4		
		25.109.03	900	55	16	14	30	140	27,5	7		
		25.109.04	165 0	55	16	14	55	140	27,5	12		
		25.109.05	550	60	16	14	50	150	30	4		
		25.109.06	570	60	16	14	50	150	30	4		
		25.109.07	166 0	65	16	14	65	170	32,5	10		
		25.109.08	550	60	20	14	50	150	30	4		
		25.109.09	575	70	20	14	47,5	160	35	4		
		25.109.10	575	70	20	14	47,5	160	35	4		
		25.109.11	550	70	25	18	50	150	35	4		
		25.109.12	127	75	25	18	32	65	37,5	2		
		25.109.13	183	100	30	22	38	110	50	2		
№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ ИНСТРУМЕНТА	ОБОЗНАЧЕ НИЕ ГМЗ	ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ									ЭСКИЗ ИНСТРУМЕНТА
			L	B	S	D	d	a	a1	a2		
104	НОЖИ ПЛОСКИЕ ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛА ТВЕРДОСТЬ НОЖЕЙ ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛА 44-49 ТУ 14-1-1900-76	25.121.01	564	220	90	39	М30	94	188	100	200	
		25.121.02	770	220	110	39	М30	100	285	100	200	
		25.121.03	1000	220	110	39	М30	100	200	100	600	
		25.121.04	1050	250	120	50	М30	135	260	100	480	
		25.121.05	1120	150	85	36	М30	85	190	100	770	

№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ ИНСТРУМЕНТА	ОБОЗНАЧЕН ИЕ ГМЗ	ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ									ЭСКИЗ ИНСТРУМЕНТА
			L	B	S	D	d	a	a1	a2	a3	
104	НОЖИ ПЛОСКИЕ ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛА ТВЕРДОСТЬ НОЖЕЙ ДЛЯ ХОЛОДНОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛА HRC 52-59 ДЛЯ ГОРЯЧЕЙ - HRC 40-50 ТУ 14-1-1900-76	25.122.01	850	220	110	39	М30	107	290	100	200	ЭСКИЗ ИНСТРУМЕНТА
		25.122.02	930	220	90	39	М30	95	220	110	440	
		25.122.03	1105	220	110	50	М30	125	200	100	600	
		25.122.04	1144	250	120	50	М30	121	280	140	560	
№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ ИНСТРУМЕНТА	ОБОЗНАЧЕН ИЕ ГМЗ	ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ							ЭСКИЗ ИНСТРУМЕНТА		
			L	B	S	D	a	a1	c		B1	
105	НОЖИ ПЛОСКИЕ ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛА ТВЕРДОСТЬ НОЖЕЙ ДЛЯ ХОЛОДНОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛА HRC 52-59 ДЛЯ ГОРЯЧЕЙ - HRC 40-50 ТУ 14-1-1900-76	25.110.01	610	160	35	23	50	170	50	130	ЭСКИЗ ИНСТРУМЕНТА	
		25.110.02	550	200	60	32	60	215	60	145		