МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

НОЖНИЦЫ ВЫСЕЧНЫЕ

ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

Е

БЗ 2—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности**

   РАЗРАБОТЧИКИ

   В.Г. Песоцкий, В.А. Дроздов, Н.И. Деркач

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 23.03.71 № 540**

3. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

4. **Стандарт содержит все требования СТ СЭВ 1832—79**

5. **Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)**

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ (август 1999 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в октябре 1980 г., январе 1983 г., мае 1985 г., июне 1989 г. (ИУС 12—80, 5—83, 8—85, 9—89)**

Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *А.С. Черноусова*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 30.07.99. Подписано в печать 31.08.99. Усл.печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,35.
Тираж 115 экз. С3569. Зак. 708.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6
Плр № 080102

УДК 621.967:006.354 Группа Г83

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

НОЖНИЦЫ ВЫСЕЧНЫЕ

Параметры и размеры

ГОСТ 16829—71

Downcut shears.
Parameters and dimensions

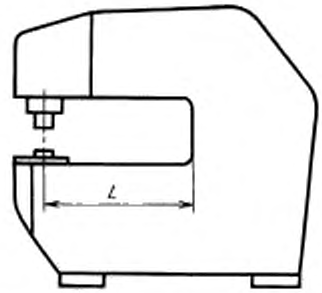
Дата введения 01.01.74

1. Настоящий стандарт распространяется на высечные ножницы, предназначенные для прямой, круговой и фигурной резки листового материала, изготовляемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

Стандарт соответствует СТ СЭВ 1832—79 в части наибольшей толщины разрезаемого материала высечных ножниц (см. приложение).

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Основные параметры и размеры ножниц должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Примечание. Чертеж не определяет конструкции ножниц.

Размеры, мм

Наименование параметров и размеров	Нормы			
Наибольшая толщина разрезаемого материала с временным сопротивлением σ_B = 500 МПа (50 кгс/мм²)	2,5	4,0	6,3	10,0
Расстояние от оси ползуна до станины (вылет), L	1000		1250	

Издание официальное ★ Е

Перепечатка воспрещена

© ИПК Издательство стандартов, 1999
Переиздание с Изменениями

Продолжение

Размеры, мм

Наименование параметров и размеров	Нормы			
Частота ходов ползуна, $с^{-1}$ (ход/мин):				
наибольшая, не менее	42 (2500)	32 (1900)	25 (1500)	10 (600)
наименьшая, не более	25 (1500)	17 (1000)	10 (600)	3 (200)
Удельная масса $K_м$ кг/мм², не более	0,197	0,246	0,295	0,423
Удельный расход энергии $K_э$, Вт/мм·$с^{-1}$, не более	13,58	17,46	24,25	60,14

Примечание. Частоты ходов ползуна в минуту обеспечиваются кинематической схемой ножниц при работе на холостом ходу и устанавливаются при работе под нагрузкой в зависимости от материала, формы и размеров высечки.

Удельную массу $K_м$ рассчитывают по формуле

$$K_м = \frac{M}{S \cdot L},$$

где M — масса ножниц, кг (без средств механизации и автоматизации);

S — наибольшая толщина разрезаемого материала, мм;

L — расстояние от оси ползуна до станины (вылет), мм.

Удельный расход энергии $K_э$ рассчитывают по формуле

$$K_э = \frac{N}{S \cdot n},$$

где N — установленная мощность главного привода, Вт;

n — частота ходов ползуна, $с^{-1}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3, 4).

3. Конструкция ножниц должна обеспечивать бесступенчатое регулирование частоты ходов ползуна.

Допускается ступенчатое регулирование частоты ходов ползуна.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Ножницы должны оснащаться круговой направляющей, проводкой, прижимом и упором.

По требованию потребителя ножницы должны поставляться:

с устройством для прямолинейной резки;

с устройством для круговой резки;

с координатным устройством для резки листа толщиной 4; 6,3 и 10 мм;

с опорным столом для резки листа толщиной 4; 6,3 и 10 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

5. **(Исключен, Изм. № 1).**

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Информационные данные о соответствии ГОСТ 16829—71 СТ СЭВ 1832—79

Требования	ГОСТ 16829—71	СТ СЭВ 1832—79
Наибольшая толщина разрезаемого материала, мм	2,5; 4; 6,3; 10	2,5; 4; 6,3; 10

(Введено дополнительно, Изм. № 2).

gost.e-ecolog.ru