

# НОЖНИЦЫ ВЫСЕЧНЫЕ

## ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

Е

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.И. Власова*  
Корректор *А.С. Черноусова*  
Компьютерная верстка *А.И. 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

## НОЖНИЦЫ ВЫСЕЧНЫЕ

## Параметры и размеры

Downcut shears.  
Parameters and dimensions

ГОСТ  
16829—71

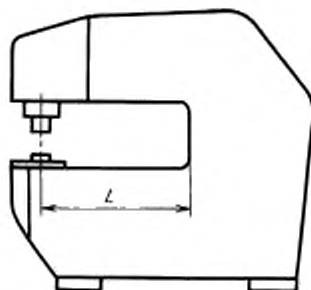
Дата введения 01.01.74

1. Настоящий стандарт распространяется на высечные ножницы, предназначенные для прямой, круговой и фигурной резки листового материала, изготавливаемые 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 $\sigma_B = 500$ МПа (50 кгс/мм <sup>2</sup> )	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

Размеры, мм

Наименование параметров и размеров	Нормы			
Частота ходов ползуна, $c^{-1}$ (ход/мин): наибольшая, не менее наименьшая, не более	42 (2500) 25 (1500)	32 (1900) 17 (1000)	25 (1500) 10 (600)	10 (600) 3 (200)
Удельная масса $K_m$ кг/мм <sup>2</sup> , не более	0,197	0,246	0,295	0,423
Удельный расход энергии $K_s$ , Вт/мм·с <sup>-1</sup> , 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 высадки.

Удельную массу  $K_m$  рассчитывают по формуле

$$K_m = \frac{M}{S \cdot L},$$

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  $K_s$  рассчитывают по формуле

$$K_s = \frac{N}{S \cdot n},$$

где  $N$  — установленная мощность главного привода, Вт;

$n$  — частота ходов ползуна,  $c^{-1}$ .

**(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).**