

Изменение № 3 ГОСТ 14294—75 Ножницы ручные пневматические. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.04.88 № 1203

Дата введения 01.10.88

Пункт 1.2. Таблицу 1 изложить в новой редакции (кроме примечаний):

Т а б л и ц а 1

Типы пневмо- ножниц	Максимальная толщина раз- резаемого материала, мм	Производи- тельность, м/мин, не менее	Статическая сила нажатия, Н		Удельный расход воздуха (м <sup>3</sup> ·мин <sup>-1</sup> )/м·мин <sup>-1</sup> , не более	Масса, кг, не более
			Номин.	Пред. откл.		
1	1,6	3,2	50	+10	0,25	1,6
	2,5	2,3	70	+15	0,40	2,2
	3,5	1,2	100	+20	0,84	3,3
2	1,0	1,8	25	+5	0,45	1,3
	1,6	1,5	30	+6	0,60	1,6
	2,5	1,3	35	+7	0,77	2,7

Примечание 2 изложить в новой редакции: «2. Для ранее разработанных машин при манометрическом давлении сжатого воздуха 0,5 МПа (5,0 кгс/см<sup>2</sup>) допускается повышение удельного расхода воздуха до 10 % и уменьшение производительности до 15 %».

Пункт 2.3. Второй абзац. Заменить обозначение: HRC<sub>3</sub>, 61 . . . 64 на 61 . . . 64 HRC<sub>3</sub> .

(Продолжение см. с. 136)

(Продолжение изменения к ГОСТ 14294—75)

Пункт 2.4 изложить в новой редакции: «2.4. Установленный срок службы до списания — не менее 2 лет. Средний ресурс до первого текущего ремонта должен быть не менее 180 (170) ч.

Установленная безотказная наработка должна быть не менее 90 (85) ч.

Примечания:

1. Настройка или замена режущих элементов отказом не является.

2. Значения, указанные в скобках, действительны до 01.01.89».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.9: «2.9. Нормальный режим работы характеризуется достижением номинальной производительности, установленной в п. 1.2».

Пункт 4.1. Заменить ссылки: ГОСТ 12.1.003—76 на ГОСТ 12.1.003—83, ГОСТ 17770—72 на ГОСТ 17770—86.

Пункт 5.2. Исключить слова: «расход воздуха по табл. 1».

Пункты 6.2, 6.4, 6.6 изложить в новой редакции: «6.2. Удельный расход воздуха определяется по формуле

$$K_{\text{уд.в}} = \frac{q}{Q},$$

где  $q$  — расход воздуха, который определяется методом прямых измерений при резании металла;

$Q$  — производительность.

Число двойных ходов определяют методом прямых измерений на холостом ходу.

6.4. Уровни вибрации пневмоинструментов измеряют по ГОСТ 16519—78 в условиях, аналогичных указанным в п. 6.3.

Контроль вибрационных параметров — по ГОСТ 17770—86. Вибрационные параметры измеряют по ГОСТ 16519—79 при приложении статической силы нажатия, определяемой по достижению нормального режима работы.

6.6. Испытание на надежность проводят в эксплуатационных условиях. Допускается проводить испытание на надежность на стенде, имитирующем условия, близкие к эксплуатационным».

(ИУС № 7 1988 г.)