

НОЖНИЦЫ ВЫСЕЧНЫЕ

ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

E

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
Ппр № 080102

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

НОЖНИЦЫ ВЫСЕЧНЫЕ

Параметры и размеры

Downcut shears.
Parameters and dimensions

ГОСТ
16829—71

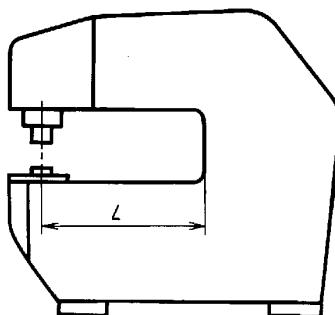
Дата введения 01.01.74

1. Настоящий стандарт распространяется на высечные ножницы, предназначенные для прямой, круговой и фигурной резки листового материала, изготавляемые 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.



П р и м е ч а н и е . Чертеж не определяет конструкции ножниц.

Размеры, мм

Наименование параметров и размеров	Нормы			
Наибольшая толщина разрезаемого материала с времененным сопротивлением $\sigma_B = 500 \text{ МПа} (50 \text{ кгс}/\text{мм}^2)$	2,5	4,0	6,3	10,0
Расстояние от оси ползуна до станины (вылет), L		1000		1250

Издание официальное

★

Е

Перепечатка воспрещена

С. 2 ГОСТ 16829—71

Продолжение

Р а з м е р ы,мм

Наименование параметров и размеров	Нормы			
Частота ходов ползуна, с^{-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 ² , не более	0,197	0,246	0,295	0,423
Удельный расход энергии K_s , Вт/мм·с ⁻¹ , не более	13,58	17,46	24,25	60,14

П р и м е ч а н и е . 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_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, 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).