

**НОЖНИЦЫ РУЧНЫЕ  
ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ**

**Технические условия**

**Pneumatic hand  
shears and nibblers.  
Specifications**

ГОСТ

14294—75

ОКП 48 3332 3100

**Срок действия**  
**в части требований разд. 6 —**

**с 01.01.76**

**с 01.01.77**

**до 01.01.94**

Настоящий стандарт распространяется на пневматические ручные ножницы (в дальнейшем — пневмоножницы) с возвратно-поступательным движением рабочего инструмента, предназначенные для резки листового металла.

**1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ**

- 1.1. Пневмоножницы должны изготавливаться двух типов:
  - 1 — ножевые, разрезающие материал при помощи двух однолезвийных ножей;
  - 2 — вырубные, разрезающие материал при помощи пуансона и матрицы путем последовательной вырубки.
- 1.2. Основные параметры пневмоножниц при манометрическом давлении сжатого воздуха 0,62 МПа (6,3 кгс/м<sup>2</sup>) должны соответствовать указанному в табл. 1.

Таблица 1

Тип пневмо-ножниц	Максимальная толщина разрезаемого материала, мм	Производительность, м/мин, не менее	Статическая сила нажатия, Н		Удельный расход воздуха ( $\text{м}^3 \cdot \text{мин}^{-1}$ )/ $\text{м} \cdot \text{мин}^{-1}$ , 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

**Примечания:**

1. Максимальная толщина разрезаемого металла и производительность указаны при резании стального листа  $\xi$  временным сопротивлением в пределах от 314 до 394 МПа (от 32 до 40 кгс/мм<sup>2</sup>).

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%.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

**2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

2.1. Пневмоножницы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 12633—90, по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Пневмомотор пневмоножниц — по технической документации, утвержденной в установленном порядке; редуктор — по НТД.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.3. Режущая часть рабочих инструментов пневмоножниц должна изготавливаться из инструментальной быстрорежущей стали марки Р6М3 по ГОСТ 19265—73 или другой стали с механическими свойствами не ниже указанной или металлокерамического твердого сплава марок ВК 20 или ВК 25 по ГОСТ 3882—74.

Твердость режущей части рабочих инструментов, изготовленных из инструментальной быстрорежущей стали, должна быть 61 ... 64 HRCэ.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

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.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

**2.5. (Исключен, Изм. № 1).**

2.6. Форма, цвет и отделка пневмоножниц должны соответствовать эталонам, утвержденным в установленном порядке.

**2.7. (Исключен, Изм. № 1).**

2.8. Нормальный режим работы характеризуется достижением номинальной производительности, установленной в п. 1.2.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

### **3. КОМПЛЕКТНОСТЬ**

3.1. В комплект пневмоножниц должны входить:  
ножи (для пневмоножниц типа 1) — один комплект;  
пуансон и матрица (для пневмоножниц типа 2) — один комплект;

специальный инструмент и принадлежности, необходимые для установки, снятия и регулирования рабочего инструмента;  
лопатки — один комплект.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.2. К комплекту пневмоножниц должен прилагаться паспорт по ГОСТ 2.601—68.

### **4. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ**

4.1. Требования безопасности — по ГОСТ 12.2.010—75, ГОСТ 12.1.003—83, ГОСТ 12.2.030—83, ГОСТ 12.1.012—90, ГОСТ 17770—86.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.2. **(Исключен, Изм. № 1).**

### **5. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ**

5.1. Пневмоножницы должны подвергаться приемо-сдаточным и периодическим испытаниям.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

5.2. Приемо-сдаточным испытаниям должны подвергаться каждые пневмоножницы.

При приемо-сдаточных испытаниях пневмоножниц должны быть проверены число двойных ходов (указанных в паспорте на пневмоножницы) и соответствие требованиям п. 2.6.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

5.3. Периодические испытания должны проводиться не реже одного раза в год. Испытаниям должны подвергаться не менее трех пневмоножниц каждого типоразмера.