

---

Группа Г83

**Изменение № 4 ГОСТ 7355—77 Пресс-ножницы комбинированные и ножницы комбинированные. Основные параметры**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.10.87 № 3929**

**Дата введения 01.07.88**

Пункт 1 после слов «Настоящий стандарт распространяется на» дополнить словом: «механические».

Пункт 3. Таблица. Для листа толщиной 13 мм заменить нормы: «Диаметр круга» 40 на 45 (2 раза), «Сторона квадрата» 36 на 40 (2 раза), «Частота ходов ползуна непрерывных, не менее» 56 на 58;

наименования параметров «Удельная материалоемкость, т/(м<sup>2</sup>·МПа), не

*(Продолжение см. с. 170)*

---

*(Продолжение изменения к ГОСТ 7355—77)*

более», «Удельная энергоёмкость, кВт·мин/(м<sup>2</sup>·МПа), не более» и нормы изложить в новой редакции;

дополнить наименованием параметра — «Наибольшая длина отрезаемой заготовки по упору, не менее» и нормами *(см. с. 171)*;

примечание 4. Заменить слова: «Удельная материалоемкость и удельная энергоёмкость» на «Удельная масса и удельный расход энергии».

Пункт 4 после слов «мерных заготовок» дополнить словами: «и устройством для его перемещения».

*(Продолжение см. с. 171)*

## Размеры, мм

Наименование основных параметров	Нормы для исполнений															
	1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	4	5	6	7	8	
Наибольшая длина отрезаемой заготовки по упору, не менее	630						—	1000						—	500	
Удельная масса, т/(м <sup>2</sup> ·МПа), не более	2,1	2,1	2,0	2,1	2,0	1,9	0,22	2,4	2,1	2,6	2,1	2,6	2,1	0,24	2,1	
Удельный расход энергии, кВт·мин/(м <sup>2</sup> ·МПа), не более	0,071	0,09	0,071	0,09	0,071	0,09	0,3	0,103	0,103	0,103	0,103	0,103	0,103	0,325	0,103	

Продолжение

Наименование основных параметров	Нормы для исполнений													
	1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	4	5	6	7
Наибольшая длина отрезаемой заготовки по упору, не менее	1000						—	1000						—
Удельная масса, т/(м <sup>2</sup> ·МПа), не более	2,8	2,1	2,8	2,1	2,8	2,2	0,27	2,9	2,15	2,9	2,15	2,9	2,25	0,29
Удельный расход энергии, кВт·мин/(м <sup>2</sup> ·МПа), не более	0,106	0,115	0,106	0,115	0,106	0,107	0,44	0,119	0,12	0,119	0,12	0,119	0,119	0,4

(Продолжение см. с. 172)

Наименование основных параметров	Нормы для исполнений														
	1	2	3	4	5	6	7	8	1	2	3	4	5	6	7
Наибольшая длина отрезаемой заготовки по упору, не менее	1000						—	800	1600						—
Удельная масса, т/(м <sup>2</sup> ·МПа), не более	3,1	2,25	3,1	2,25	3,1	2,45	0,37	2,4	3,4	2,4	3,1	2,4	3,1	2,4	0,38
Удельный расход энергии, кВт·мин/(м <sup>2</sup> ·МПа), не более	0,16	0,128	0,16	0,128	0,16	0,128	0,46	0,128	0,20	0,115	0,19	0,115	0,19	0,2	0,61

(ИУС № 1 1988 г.)