



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЗИГМАШИНЫ

ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 11370—75
(СТ СЭВ 1833—89)

Издание официальное

БЗ 10-93 1330-



ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

ЗИГМАШИНЫ

Параметры и размеры

Beading machines.

Parameters and dimensions

ГОСТ

11370-75

(СТ СЭВ 1833-89)

ОКП 38 2760

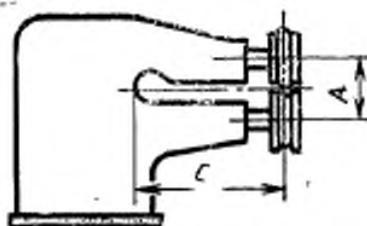
Дата введения 01.07.77

1. Настоящий стандарт распространяется на зигмашины, предназначенные для зиговки, гибки, отбортовки и рифления.

Стандарт не распространяется на зигмашины с ручным приводом.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 5).

2. Основные параметры и размеры зигмашины должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Примечание. Чертеж не определяет конструкции зигмашины.

Размеры, мм

Наименование параметров и размеров	Норма					
	1,6	2,5	4,0	100	125	160
Наибольшая толщина обрабатываемого материала с пределом текучести $\sigma_t \leq 250 \text{ МПа (25 кг/мм}^2\text{)}$						
Расстояние между осями рабочих валков A	315	630	700	400	800	500
Расстояние от оси профиля инструмента до станины C (вылет), не менее						
Регулируемая скорость обработки V_r , м/мин.	наибольшая, не менее	наименьшая, не более			12	4
Удельная масса (без средств механизации и приспособлений) K_i , т/МПа·м ³ ·мин ⁻¹ , не более	2420	2050	1350	2055	1350	1060
Удельный расход энергии K_s , кВт/МПа·м ³ ·мин ⁻¹ , не более		213		203		155

Примечание. Допускается ступенчатое регулирование скорости обработки.

Удельную массу и удельный расход энергии следует подсчитывать по формулам

$$K_i = \frac{M}{S^2 C \sigma_t}, \quad K_s = \frac{N}{S^2 \sigma_t V_r},$$

где M — масса машины без средств механизации и приспособлений, т;

C — вылет, м;

σ_t — предел текучести материала заготовки, МПа;

V_r — скорость обработки, м/мин;

N —名义ная мощность электродвигателя главного привода, кВт;

S — наибольшая толщина обрабатываемого материала, м.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3, 4, 5).

3. Зигмашины комплектуются приспособлениями «Упор со столом» и рольгангом стоечным.

4. По требованию потребителя машины должны комплектоваться приспособлениями для гибки обечайок, профилирования полос для круговых операций и круговой направляющей.

3, 4. (Измененная редакция, Изм. № 3).

ПРИЛОЖЕНИЕ (Исключено, Изм. № 5).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

РАЗРАБОТЧИКИ

Г. П. Фуга (руководитель темы), А. П. Михайлик, А. С. Комаричев

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28.10.75 № 2725

3. Срок проверки — 1990 г. Периодичность проверки — 5 лет

4. Стандарт соответствует СТ СЭВ 1833—79 в части наибольшей толщины изгибающего листа

5. ВЗАМЕН ГОСТ 11370—65

6. Постановлением Госстандарта № 648 от 06.07.92 снято ограничение срока действия

7. Переиздание (апрель 1994 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, 5, утвержденными в декабре 1981 г., апреле 1983 г., феврале 1987 г., июне 1989 г., апреле 1990 г.

(ИУС 3—82, 7—87, 5—83, 10—89, 7—90)

Редактор А. Л. Владимиров

Технический редактор О. Н. Никитина

Корректор Н. И. Гаврищук

Сдано в наб. 13.04.94. Подп. в чеч. 28.05.94. Усл. п. л. 0.35 Усл. кр-чтт. 0.35.
Уч. изд. л. 0.20. Тир. 255 экз С 1351.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов 107075, Москва, Каланчевский пер., 11,
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 266. Зак. 832