

МАШИНЫ ГИБОЧНЫЕ РОЛИКОВЫЕ

ПАРАМЕТРЫ

Издание официальное

Е

Б3 8—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
М о с к в а

МАШИНЫ ГИБОЧНЫЕ РОЛИКОВЫЕ

Параметры

Rolls bending machines.
ParametersГОСТ
12934-83

ОКП 38 2796

Дата введения 01.01.84

1. Настоящий стандарт распространяется на гибочные трехроликовые машины, предназначенные для гибки заготовок из сортового и фасонного проката в холодном состоянии, изготавляемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

Стандарт не распространяется на гибочные роликовые машины с программным управлением.
(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Параметры гибочных трехроликовых машин должны соответствовать указанным в таблице.

Размеры в мм

Наименование параметров		Норма				
Обрабатываемый прокат с пределом текучести материала $\sigma_t = 250 \text{ МПа}$ (25 кгс/мм^2)	Уголок полкой наружу	Наибольшее сечение	50 × 50 × 7	75 × 75 × 9	100 × 100 × 16	160 × 160 × 20
		Наименьший радиус гибки	250	380	500	800
		Наименьшее сечение	20 × 20 × 3	28 × 28 × 3	40 × 40 × 4	50 × 50 × 5
		Наименьший радиус гибки	150	260	400	500
	Уголок полкой внутрь	Наибольшее сечение	45 × 45 × 5	70 × 70 × 8	100 × 100 × 10	150 × 150 × 18
		Наименьший радиус гибки	340	500	825	1120
		Наименьшее сечение	20 × 20 × 3	28 × 28 × 3	45 × 45 × 5	63 × 63 × 6
		Наименьший радиус гибки	200	320	450	710
	Швеллер полкой наружу	Номер швеллера	8	14	22	36
		Наименьший радиус гибки	250	380	560	900
	Швеллер полкой внутрь	Номер швеллера	8	14	18	30
		Наименьший радиус гибки	280	400	560	900

Издание официальное

★
Е

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1983
© ИПК Издательство стандартов, 1999
Переиздание с Изменениями

Размеры в мм

Продолжение

Наименование параметров		Норма					
Обрабатываемый прокат с пределом текучести материала $\sigma_t = 250 \text{ МПа}$ (25 кгс/мм^2)	Полосовой профиль на ребро	Наибольшее сечение	50 × 12	75 × 16	100 × 25	150 × 30	200 × 50
		Наименьший радиус гибки	250	380	500	750	1000
	Полосовой профиль плашмя	Наибольшее сечение	100 × 16	160 × 25	200 × 36	320 × 50	400 × 80
		Наименьший радиус гибки	200	280	340	530	750
	Нерегулируемая, не менее		9		7		6
	Скорость гибки, м/мин	наименьшая, не более	9		7		6
		наибольшая, не менее	13		10		9
Удельная масса (без средств механизации)* K_m , т/см ² , не более		11,1	6,2	7,1	9,6	13,0	
Удельный расход энергии*, K_d , $\text{Вт}/\text{см}^3 \cdot \text{мин}^{-1}$, не более		23,0	19,8	19,0	17,5	15,0	

* Удельную массу и удельный расход энергии следует подсчитывать по формулам:

$$K_m = \frac{M}{W \cdot R^{-1}}; K_d = \frac{N}{W \cdot v \cdot R^{-1}},$$

где M — масса машины без средств механизации и инструмента для гибки, т;

W — момент сопротивления уголка наибольшего сечения по ГОСТ 8509, см³;

R — наименьший радиус гибки уголка наибольшего сечения, см;

N — номинальная мощность главного привода машины, Вт;

v — скорость гибки (для регулируемой скорости гибки принимается ее наибольшее значение), см/мин.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Машины для гибки уголка с наибольшим сечением 40 × 40 × 4 мм и 63 × 63 × 6 мм изготавливаются по заказу потребителя.

4. При гибке деталей из профилей, не указанных в настоящем стандарте, или из материалов с пределом текучести, отличным от $\sigma_t = 250 \text{ МПа}$, размеры их сечений и наименьшие радиусы гибки следует определять из условия, что расчетные изгибающие моменты не должны превышать изгибающих моментов профилей, указанных в стандарте.

5. Машины комплектуются опорными и правильными роликами с приводом для их установки.

6. По заказу потребителя машины должны быть укомплектованы инструментом для гибки любого из профилей, указанных в таблице, и средствами механизации — устройством загрузочным и механизмом поддержки обечайки.

5, 6. (Измененная редакция, Изм. № 1).

7. Привод перемещения гибочных роликов должен иметь не менее двух скоростей; рабочую скорость перемещения роликов при номинальной нагрузке; повышенную скорость перемещения роликов (не менее чем в 1,5 раза от рабочей) при нагрузках значительно меньших номинальной и при холостых ходах.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ. (Исключено, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

РАЗРАБОТЧИК

В.Т. Париенко

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 06.04.83 № 1642

3. Стандарт соответствует СТ СЭВ 1833-89 в части наибольшего размера изгибающегося уголка

4. ВЗАМЕН ГОСТ 12434-79

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 8509-72	2
6. Ограничение срока действия снято по протоколу № 3-93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6-93)	
7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (февраль 1999 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в марте 1988 г., апреле 1990 г. (ИУС 5-88, 7-90)	

Редактор *Р.Г. Говердовская*
 Технический редактор *В.Н. Прусакова*
 Корректор *Т.И. Кономенко*
 Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 10.02.99. Подписано в печать 12.03.99 Усл.печл. 0,47. Уч.-изд.л. 0,37.
 Тираж 128 экз. С 2212. Зак. 212.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6
 Пар № 080102