



Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т
С О Ю З А С С Р

ЗИГМАШИНЫ

ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 11370—75
(СТ СЭВ 1833—89)

Издание официальное

Б3 10—93

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

ЗИГМАШИНЫ

Параметры и размеры

Beading machines.

Parameters and dimensions

ГОСТ

11370—75

(СТ СЭВ 1833—89)

ОКП 38 2760

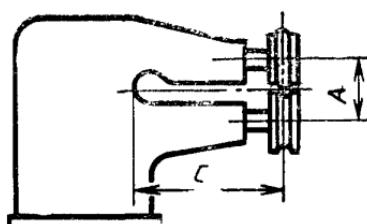
Дата введения 01.07.77

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 зигмашин.

Размеры, мм

Наименование параметров и размеров	Норма																	
Наибольшая толщина обрабатываемого материала с пределом текучести $\sigma_r \leq 250$ МПа (25 кгс/мм ²)	1,6			2,5														
Расстояние между осями рабочих валков А	100			125														
Расстояние от оси профиля инструмента до станины С (вылет), не менее	315	630	700	400	800	500												
Регулируемая скорость обработки V_r , м/мин.	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td>наибольшая, не менее</td> <td colspan="5">12</td> </tr> <tr> <td>наименьшая, не более</td> <td colspan="5">4</td> </tr> </table>						наибольшая, не менее	12					наименьшая, не более	4				
наибольшая, не менее	12																	
наименьшая, не более	4																	
Удельная масса (без средств механизации и приспособлений) K_m , т/МПа·м ³ ·мин ⁻¹ , не более	2420	2050	1350	2055	1350	1060												
Удельный расход энергии K_e , кВт/МПа·м ³ ·мин ⁻¹ , не более	213	203			155													

П р и м е ч а н и е. Допускается ступенчатое регулирование скорости обработки.

Удельную массу и удельный расход энергии следует подсчитывать по формулам

$$K_m = \frac{M}{S^2 C \sigma_r}, \quad K_e = \frac{N}{S^2 \sigma_r V_r},$$

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

C — вылет, м;

σ_r — предел текучести материала заготовки, МПа;

V_r — скорость обработки, м/мин;

N —名义альная 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 обечаек, 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 печ. 26.05.94. Усл. п. л. 0,35 Усл. кр.-отт. 0,35.
Уч.-изд. л. 0,20 Тир. 265 экз С 1351.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер. 14,
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 296. Зак 832