

МАШИНЫ ГИБОЧНЫЕ РОЛИКОВЫЕ

ПАРАМЕТРЫ

Издание официальное

Е

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, изготавливаемые 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 $\sigma_T = 250$ МПа (25 кгс/мм ²)	Уголок полкой наружу	Наибольшее сечение	50 × 50 × 7	75 × 75 × 9	100 × 100 × 16	160 × 160 × 20	200 × 200 × 25
		Наименьший радиус гибки	250	380	500	800	1000
		Наименьшее сечение	20 × 20 × 3	28 × 28 × 3	40 × 40 × 4	50 × 50 × 5	75 × 75 × 9
		Наименьший радиус гибки	150	260	400	500	630
	Уголок полкой внутрь	Наибольшее сечение	45 × 45 × 5	70 × 70 × 8	100 × 100 × 10	150 × 150 × 18	160 × 160 × 20
		Наименьший радиус гибки	340	500	825	1120	1120
		Наименьшее сечение	20 × 20 × 3	28 × 28 × 3	45 × 45 × 5	63 × 63 × 6	70 × 70 × 8
		Наименьший радиус гибки	200	320	450	710	710
	Швеллер полкой наружу	Номер швеллера	8	14	22	36	40
		Наименьший радиус гибки	250	380	560	900	1000
	Швеллер полкой внутрь	Номер швеллера	8	14	18	30	36
		Наименьший радиус гибки	280	400	560	900	1000

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

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

Размеры в мм

Наименование параметров			Норма				
Обрабатываемый прокат с пределом текучести материала $\sigma_T = 250$ 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
Скорость гибки, м/мин	Нерегулируемая, не менее		9	7			6
	Регулируемая	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*, $K_Э$, Вт/см ³ ·мин ⁻¹ , не более			23,0	19,8	19,0	17,5	15,0

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

$$K_M = \frac{M}{W \cdot R^3}; K_Э = \frac{N}{W \cdot v \cdot R^3},$$

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 $\sigma_T = 250$ 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 изгибаемого 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 Кононенко*
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 -издл 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
Плр № 080102