17728-80
изм. 1,2 +

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МАШИНЫ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ТРЕХ- И ЧЕТЫРЕХВАЛКОВЫЕ

НОРМЫ ТОЧНОСТИ

ГОСТ 17728—80

Издание официальное

Е

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. Н. Игнатов, И. Г. Тугарев

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра А. Е. Прокопович

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17 декабря 1980 г. № 5856

УДК 621.981.2-187:006.354 Группа Г83

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МАШИНЫ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ТРЕХ- И ЧЕТЫРЕХВАЛКОВЫЕ

Нормы точности

Three- and four-roller sheet bending machines. Normes of accuracy

ГОСТ 17728—80

Взамен ГОСТ 17728—72

ОКП 38 2730

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17 декабря 1980 г. № 5856 срок действия установлен

с 01.01.1982 г.
до 01.01.1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

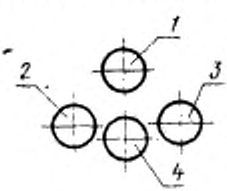
1. Настоящий стандарт распространяется на листогибочные трех- и четырехвалковые машины, предназначенные для гибки цилиндрических и конических заготовок из листового материала в холодном и горячем состоянии.

2. Общие требования при проведении проверок на нормы точности машины — по ГОСТ 15961—80.

3. Перед проведением проверок валки машины устанавливаются в исходное положение для гибки цилиндрических заготовок.

4. Для проверок должен применяться индикаторный нутромер с ценой деления 0,01 мм по ГОСТ 868—72.

5. Обозначение валков машин в проверках указана на черт. 1.



1—валок верхний; *2*—валок боковой передний; *3*—валок боковой задний; *4*—нижний валок четырехвалковой машины

Черт. 1

6. При проведении проверок 7.1—7.4 следует измерения производить на расстоянии:

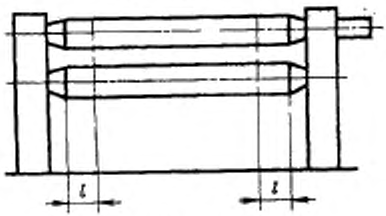
Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

© Издательство стандартов, 1981

l=50±3 мм — для машин, предназначенных для гибки листа шириной до 2000 мм;

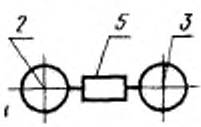
l=100±3 мм — для машин, предназначенных для гибки листа шириной свыше 2000 мм (черт. 2).



Черт. 2

7. Нормы точности машин должны соответствовать значениям, указанным в проверках 7.1—7.4.

Проверка 7.1. **Параллельность переднего бокового валка заднему боковому валку (только для трехвалковых машин)**



Черт. 3

Таблица 1

Ширина листа, мм	Допуск параллельности, мм, на длине 1000 мм при толщине листа, мм			
	1,0—4,0	>4,0—12,0	>12,0—32,0	>32,0—100,0
1250—2000	0,25	0,25	0,40	0,40
>2000—4000	0,16		0,25	
>4000—6300	—	0,16		
>8000	—	—	0,16	0,25

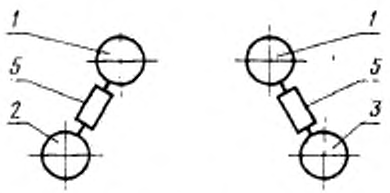
МЕТОД ПРОВЕРКИ

Нутромером *5* измеряют расстояние между передним боковым валком *2* и задним боковым валком *3* (черт. 3).

Отклонение от параллельности равно разности показаний нутромера.

Отклонение не должно превышать допуска параллельности, указанного в табл. 1.

Проверка 7.2. **Параллельность переднего и заднего боковых валков верхнему валку**



Черт. 4

Таблица 2

Ширина листа, мм	Допуск параллельности, мм, на длине 1000 мм при толщине листа, мм			
	1,6—4,0	>4,0—12,0	>12,0—32,0	>32,0—100,0
1250—2000	0,10	0,16	0,16	0,25
>2000—4000		0,10		0,16
>4000—6300	—		0,10	
>8000	—	—		0,10

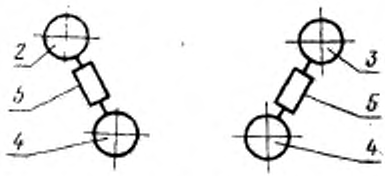
МЕТОД ПРОВЕРКИ

Нутромером *5* измеряют расстояние между передним боковым валком *2* (задним боковым валком *3*) и верхним валком *1* (черт. 4).

Отклонение от параллельности равно разности показаний нутромера.

Отклонение не должно превышать допуска параллельности, указанного в табл. 2.

Проверка 7.3. **Параллельность переднего и заднего боковых валков нижнему валку (только для четырехвалковых машин)**



Черт. 5

Таблица 3

Ширина листа, мм	Допуск параллельности, мм, на длине 1000 мм при толщине листа, мм			
	1,6—4,0	>4,0—12,0	>12,0—32,0	>32,0—100,0
1250—2000	0,40	0,60	0,60	0,60
>2000—4000	0,25	0,40	0,40	0,60
>4000—6300	—	0,25	0,25	0,40
>8000	—	—	0,16	0,25

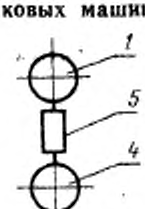
МЕТОД ПРОВЕРКИ

Нутромером *5* измеряют расстояние между передним боковым валком *2* (задним боковым валком *3*) и нижним валком *4* (черт. 2 и 5).

Отклонение от параллельности равно разности показаний нутромера.

Отклонение не должно превышать допуска параллельности, указанного в табл. 3.

Проверка 7.4. **Параллельность нижнего валка верхнему (только для четырехвалковых машин).**



Черт. 6

Таблица 4

<table>
<tr><th rowspan="2">Ширина листа, мм</th><th colspan="4">Допуск параллельности, мм, на длине 1000 мм при толщине листа, мм</th></tr>
<tr><th>1,6—4,0</th><th>>4,0—12,0</th><th>>12,0—32,0</th><th>>32,0—100,0</th></tr>
<tr><td>1250—2000</td><td>0,06</td><td>0,10</td><td>0,10</td><td>0,16</td></tr>
<tr><td>>2000—4000</td><td>0,10</td><td rowspan="2">0,16</td><td>0,16</td><td rowspan="3">0,25</td></tr>
<tr><td>>4000—6300</td><td>—</td><td rowspan="2">0,25</td></tr>
<tr><td>>8000</td><td>—</td><td>—</td></tr>
</table>

МЕТОДЫ ПРОВЕРКИ

Нутромером *5* измеряют расстояние между верхним *1* и нижним *4* валками (черт. 2 и 6).

Отклонение от параллельности равно разности показаний нутромера.

Отклонение не должно превышать допуска параллельности, указанного в табл. 4.

8. Проверки производятся при статическом нагружении валков машины.

Изменение № 1 ГОСТ 17728—80 Машины листогибочные трех- и четырехвалковые. Нормы точности

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14.12.83 № 5916 срок введения установлен

с 01.07.84

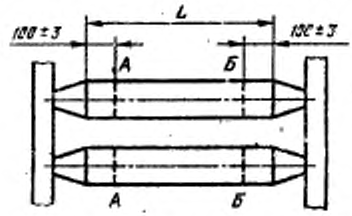
Под обозначением стандарта на обложке и первой странице указать обозначение: (СТ СЭВ 3868—82).

Пункт 1 дополнить абзацем: «Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3868—82».

Пункт 4 изложить в новой редакции: «4. Для проверок должен быть применен индикаторный нутромер с ценой деления 0,01 мм по ГОСТ 868—82 или плоскопараллельные концевые меры длины по ГОСТ 9038—73 и наборы щупов № 2 и 3 класса точности 2 по ГОСТ 882—75».

Стандарт дополнить пунктом — 4а: «4а. Проверки должны проводиться при полном обороте валков через каждые 90°».

Пункт 6 изложить в новой редакции: «6. Точность листогибочных машин проверяется путем определения отклонения валков от параллельности. Проверку параллельности валков следует проводить путем измерения расстояний между валками в сечениях АА и БВ, указанных на черт. 2.



Черт. 2

Проверка 7.1. Наименование. Исключить слова: «(только для трехвалковых машин»);

таблицу 1 изложить в новой редакции:

Таблица 1

Рабочая длина валков L, мм	Допуск параллельности при толщине листа, мм					
	от 1,6 до 4,0	св. 4,0 до 6,3	св. 6,3 до 12,5	св. 12,5 до 32	св. 32 до 63	св. 63 до 100
До 1600	0,4	0,4	0,4	0,6	0,6	0,6
Св. 1600 до 2500	0,5	0,5	0,6	0,6	1,0	1,0
» 2500 » 4000	0,6	0,6	0,8	1,0	1,2	1,6
» 4000 » 6300	—	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6
» 8000	—	—	—	1,3	2,0	2,0

Проверка 7.2. Таблицу 2 изложить в новой редакции:

Таблица 2

Рабочая длина валков L, мм	Допуск параллельности при толщине листа, мм					
	от 1,6 до 2,5	св. 2,5 до 6,3	св. 6,3 до 12,5	св. 12,5 до 32	св. 32 до 63	св. 63 до 100
До 1600	0,10	0,20	0,25	0,25	0,40	0,40
Св. 1600 до 2500	0,16	0,25	0,25	0,40	0,40	0,40
» 2500 » 4000	0,20	0,30	0,40	0,50	0,60	0,60
» 4000 » 6300	—	0,40	0,50	0,60	0,80	1,00
» 8000	—	—	—	0,60	0,60	0,60

Проверка 7.3. Наименование. Исключить слова: «(только для четырехвалковых машин)»;

таблицу 3 изложить в новой редакции:

Таблица 3

Рабочая длина валков L, мм	Допуск параллельности при толщине листа, мм					
	от 1,6 до 4,0	св. 4,0 до 6,3	св. 6,3 до 12,5	св. 12,5 до 32	св. 32 до 63	св. 63 до 100
До 1600	0,6	0,6	0,6	0,8	1,0	1,6
Св. 1600 до 2500	0,6	1,0	1,0	1,0	1,2	1,6
» 2500 » 4000	1,0	1,0	1,2	1,2	1,6	2,4
» 4000 » 6300	—	—	1,6	1,6	2,0	2,5
» 8000	—	—	1,3	1,3	2,0	2,0

Проверка 7.4. Наименование. Исключить слова: «(только для четырехвалковых машин)»;

таблицу 4 изложить в новой редакции:

Таблица 4

Рабочая длина валков L, мм	Допуск параллельности при толщине листа, мм				
	от 1,6 до 4,0	св. 4,0 до 12,5	св. 12,5 до 32	св. 32 до 63	св. 63 до 100
До 1600	0,10	0,16	0,16	0,30	0,30
Св. 1600 до 2500	0,25	0,30	0,30	0,50	0,50
» 2500 » 4000	0,40	0,50	0,50	0,80	1,00
» 4000 » 6300	—	0,80	0,80	1,00	1,00
» 8000	—	—	2,00	2,00	2,00

Стандарт дополнить пунктом — 9: «9. В четырехвалковых листогибочных машинах, у которых нижний валок служит только для опоры листа, проверка 7.4 не проводится».

(ИУС № 3 1981 г.)

ВТИС Зак. № 3598-81-8000

Группа Г83

Изменение № 2 ГОСТ 17728—80 Машины листогибочные трех- и четырехвалковые. Нормы точности

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 03.07.86 № 2003 срок введения установлен

с 01.01.87

Пункт 4. Заменить ссылку: ГОСТ 9038—73 на ГОСТ 9038—83.

Пункт 4а. Заменить слово: «валков» на «приводных валков».

Пункт 5. Заменить слово: «указана» на «указано»;

чертеж 1. Подрисуночная подпись. Исключить слова: «четырехвалковой машины».

Пункт 6. Заменить обозначение: ВВ на ББ.

Проверка 7.1. Наименование дополнить словами: **«только для трехвалковых машин)».**

Таблицы 1—4. Графа «Рабочая длина валков *L*, мм». Заменить значение: 8000 на «св. 6300 до 8000»;

таблица 2. Графу «Допуск параллельности при толщине листа от 1,6 до 2,5 мм» для рабочей длины валков св. 4000 до 6300 мм дополнить значением:0,30.

Пункт 9. Заменить слово: «опоры» на «прижима».

(ИУС № 10 1986 г.)

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *М. Н. Гринвальд*

Сдано в набор 05.01.81 Подп. к печати 05.02.81 0,5 печ. л. 0,28 уч.-изд. л. Тир. 16000
Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 62

gost.e-ecolog.ru