ГОСТ 10664—82

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

МАШИНЫ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ТРЕХ- И ЧЕТЫРЕХВАЛКОВЫЕ

ПАРАМЕТРЫ

Издание официальное

БЗ 6—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.981.21:006.354 Группа Г83

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

МАШИНЫ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ТРЕХ- И ЧЕТЫРЕХВАЛКОВЫЕ

Параметры

Three-and four-ralles sheet bending machines. Parameters

ГОСТ 10664—82*

Взамен ГОСТ 10664—75

ОКП 38 2730

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15 февраля 1982 г. № 639 дата введения установлена

01.01.83

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 25.06.92 № 650

1. Настоящий стандарт распространяется на трех- и четырехвалковые листогибочные машины для гибки цилиндрических заготовок из листового материала.

На машинах допускается гибка конических заготовок из листового материала при их комплектовании соответствующим приспособлением. Размеры получаемых конических заготовок регламентируются технической документацией на машину.

Стандарт не распространяется на трех- и четырехвалковые листогибочные машины с программным управлением.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Параметры машин должны соответствовать указанным в таблице.

Размеры в мм

Наименование параметров			Нормы								
Наибольшая толщина h изгибаемого листа при наибольшей ширине B с пределом текучести $\sigma_т$=250 МПа (25 кгс/мм²)		1250	2,0	5,0; 7,5	12,0	—	—	—	—	—	—
		1600	1,8	4,5; 7,0	11,0	18,0	22,0	—	—	—	—
		2000	1,6	4,0; 6,0	10,0	16,0	20,0	32,0	50,0	80,0	100,0
		2500	—	—	9,0	14,0	18,0	28,0	45,0	71,0	85,0
		3150	—	—	8,0	13,0	16,0	25,0	40,0	63,0	75,0
		4000	—	—	—	—	14,0	22,0	36,0	56,0	71,0
		5000	—	—	—	—	—	20,0	32,0	50,0	63,0
		6300	—	—	—	—	—	—	—	45,0	56,0
		8000	—	—	—	—	—	—	—	—	48,0
Наименьший радиус гибки R, не более			85	125	180	240	300	380	600	710	1000
Скорость гибки V, м/мин	Нерегулируемая, не менее		8		7	6		5	4	3	
	Регулируемая	Наименьшая, не более	6		5	4,5		3,5	3	2,5	
		Наибольшая, не менее	8		7	6		5	4	3	

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

**Переиздание (октябрь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в марте 1987 г., июне 1987 г., апреле 1990 г. (ИУС 6—87, 10—87, 7—90)*

© Издательство стандартов, 1982
© ИПК Издательство стандартов, 1999

Продолжение таблицы

Размеры в мм

Наименование параметров		Нормы								
Удельная масса (без средств механизации) $K_м$, т/м², не более*	трехвалковых машин	19900	14000	7800	7100	9100	8800	8200	7000	7900
	четырехвалковых машин	—	—	9200	8000	10400	10000	9800	7800	9500
Удельный расход энергии $K_э$, кВт·ч/м³, не более*		38	43	25	27	28	30	32	33	50

* Удельную массу и удельный расход энергии следует подсчитывать по формулам

$$K_м = \frac{M}{Bh^2 R^{-1}}, K_э = \frac{N}{Bh^2 vR^{-1}},$$

где M — масса машины без средств механизации, т;
B — ширина листа, м;
h — толщина листа, м;
R — наименьший радиус гибки, м;
N — номинальная мощность электродвигателя главного привода при ПВ=100 %, кВт;
v — скорость гибки, м/ч (для регулируемой скорости гибки принимается ее наибольшее значение).

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

3. По требованию потребителя трехвалковые машины для гибки заготовок из материала толщиной от 4 до 16 мм должны комплектоваться инструментом для гибки уголков, полос, квадратов, труб, швеллеров.

4. По требованию потребителя машины должны комплектоваться приспособлением для гибки конических заготовок и следующими средствами механизации гибки цилиндрических заготовок: передним столом, устройствами для съема и приемки, устройствами для поддержки изделий диаметром до 2000 мм из материала толщиной до 8 мм (только машины для гибки листов толщиной от 1,6 до 16 мм).

5. При гибке заготовок из листового материала с размерами, не указанными в таблице стандарта, и заготовок из листового материала с пределом текучести, отличным от $\sigma_т$ =250 МПа, необходимо определить размеры их сечений и наименьший радиус гибки, исходя из условия, что расчетные изгибающие моменты не должны превышать номинальных изгибающих моментов для листов, указанных в стандарте.

6. Трехвалковые машины должны комплектоваться приспособлением для ориентации кромки изгибаемого листа относительно образующей валки.

7. Машины для гибки листов толщиной свыше 50 мм должны комплектоваться механизированным передним столом.

6, 7. **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 08.12.98. Подписано в печать 18.12.98. Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд. л. 0,39. Тираж 132 экз. С1603. Зак. 907.

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

gost.e-ecolog.ru