МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

МАШИНЫ ГИБОЧНЫЕ РОЛИКОВЫЕ

ПАРАМЕТРЫ

Издание официальное

Е

БЗ 8—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.981.2:006.354 Группа Г83

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

МАШИНЫ ГИБОЧНЫЕ РОЛИКОВЫЕ

Параметры

ГОСТ 12934—83

Rolls bending machines.
Parameters

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, изготовляемые 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 $\sigma_т$ = =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 ★ Е

Перепечатка воспрещена

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

Продолжение

Размеры в мм

Наименование параметров			Норма				
Обрабатываемый прокат с пределом текучести материала $\sigma_т$ = =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)* $K_м$, 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:

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

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

W — момент сопротивления уголка наибольшего сечения по ГОСТ 8509, см^3;

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 изготовляются по заказу потребителя.

4. При гибке деталей из профилей, не указанных в настоящем стандарте, или из материалов с пределом текучести, отличным от $\sigma_т$ = 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. Парненко

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 печ.л 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
_ _ _л ИПК Издательство стандартов — тип "Московский печатник", Москва, Лялин пер , 6
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru