ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЗИГМАШИНЫ

ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 11370—75
(СТ СЭВ 1833—89)

Издание официальное

БЗ 10—93

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.981.634:006.354 Группа Г83

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЗИГМАШИНЫ

Параметры и размеры

Beading machines.
Parameters and dimensions

ГОСТ 11370—75

(СТ СЭВ 1833—89)

ОКП 38 2760

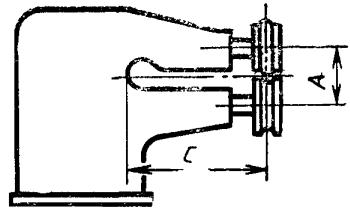
Дата введения 01.07.77

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.

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1975
© Издательство стандартов, 1994
Переиздание с изменениями

Размеры, мм

Наименование параметров и размеров		Норма					
Наибольшая толщина обрабатываемого материала с пределом текучести $\sigma_т \leqslant \leqslant 250$ МПа (25 кгс/мм^2)		1,6		2,5			4,0
Расстояние между осями рабочих валков А		100			125		160
Расстояние от оси профиля инструмента до станины С (вылет), не менее		315	630	700	400	800	500
Регулируемая скорость обработки $V_г$, м/мин.	наибольшая, не менее	12					
	наименьшая, не более	4					
Удельная масса (без средств механизации и приспособлений) $K_м$, т/МПа·м^3·мин$^{-1}$, не более		2420	2050	1350	2055	1350	1060
Удельный расход энергии $K_э$, кВт/МПа·м^3·мин$^{-1}$, не более		213		203			155

Примечание. Допускается ступенчатое регулирование скорости обработки.

Удельную массу и удельный расход энергии следует подсчитывать по формулам

$$K_м = \frac{M}{S^2 C \sigma_г}, \qquad K_э = \frac{N}{S^2 \sigma_т V_г},$$

где M — масса машины без средств механизации и приспособлений, т;
C — вылет, м;
$\sigma_г$ — предел текучести материала заготовки, МПа;
$V_г$ — скорость обработки, м/мин;
N — номинальная 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 изгибаемого 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. 255 экз С 1351.

«Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14,
типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 832

gost.e-ecolog.ru