



f

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЗИГМАШИНЫ

ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 11370—75
(СТ СЭВ 1833—89)

Издание официальное

БЗ 10—93 1330—



ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

ЗИГМАШИНЫ

Параметры и размеры
Beading machines.
Parameters and dimensions

ГОСТ
11370—75
(СТ СЭВ 1833—89)

ОКЛ 38 2760

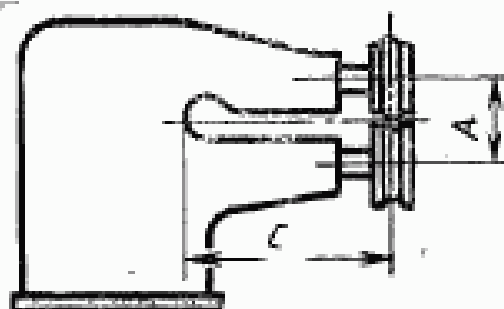
Дата введения 01.07.77

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 конструкция зигмашины.

Издание официальное



Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1975

© Издательство стандартов, 1994

Переиздание с изменениями

Размеры, мм

Наименование параметров и размеров		Нормы					
Наибольшая толщина обрабатываемого материала с пределом текучести $\sigma_t \leq 250$ МПа (25 кгс/мм ²)		1,6		2,5		4,0	
Расстояние между осями рабочих валков A		100		125		160	
Расстояние от оси профиля инструмента до станины C (вылет), не менее		315	630	700	400	800	500
Регулируемая скорость обработки V_r , м/мин.	наибольшая, не менее	12					
	наименьшая, не более	4					
Удельная масса (без средств механизации и приспособлений) K_m , т/МПа·м ³ ·мин ⁻¹ , не более		2420	2050	1350	2055	1350	1060
Удельный расход энергии K_s , 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

$$K_m = \frac{M}{S^2 \sigma_t}, \quad K_s = \frac{N}{S^2 \sigma_t V_r},$$

где M — масса машины без средств механизации и приспособлений, т;

C — вылет, м;

σ_t — предел текучести материала заготовки, МПа;

V_r — 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. Владимирова
Технический редактор О. Н. Никитина
Корректор Н. Н. Гавришук

Сдано в наб. 13.04.94. Подп. в печ. 28.05.94. Усл. п. л. 0,35. Усл. кр.-отт. 0,36.
Уч.-изд. л. 0,20. Тир. 255 экз. С 1351.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зал. 832