

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

МАШИНЫ ТРУБОГИБОЧНЫЕ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 11186—75
[СТ СЭВ 1833—79]**

Издание официальное

Е

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

МАШИНЫ ТРУБОГИБОЧНЫЕ
Основные параметры и размеры

Pipe-bending machines.
 Basic parameters and dimensions

ГОСТ
11186—75*
(СТ СЭВ 1833—79)

ОКП 38 2750

Взамен
 ГОСТ 11186—65

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 7 апреля 1975 г. № 874 срок введения установлен

с 01.07.76

Проверен в 1986 г. Постановлением Госстандарта от 26.03.86 № 706 срок действия продлен

до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на трубогибочные машины с механическим или гидравлическим приводом общего применения, предназначенные для холодной гибки труб с оправкой и без оправки методом наматывания трубы на инструмент, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

Стандарт не распространяется на трубогибочные машины с ЧПУ.

Стандарт соответствует СТ СЭВ 1833—79 в части наибольшего диаметра изгибаемой трубы (см. справочное приложение).

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

2. Основные параметры и размеры трубогибочных машин с механическим приводом должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

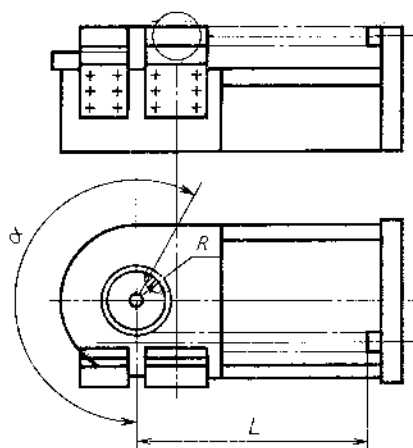
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★
Е

* Переиздание (июль 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в июне 1981 г., апреле 1983 г., марте 1986 г. (ИУС 9—81, 7—83, 6—86).

© Издательство стандартов, 1987



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию машин.

Размеры в мм

Таблица 1

Наименования основных параметров и размеров		Нормы				
Наибольшие размеры изгибаемой трубы с пределом текучести $\sigma_t = 250$ МПа (25 кгс/мм ²)	Наружный диаметр	25	40	63	100	160
	Толщина стенки	2,5	3	4	5	6
Наибольший внутренний радиус гибочного инструмента R		200	250	320	500	800
Угол поворота гибочного инструмента α в градусах, не менее		210				
Частота вращения гибочного инструмента, об/мин: наибольшая, не менее; наименьшая, не более		12 6	8 4	5 2,5	4 2	2 1
Удельная масса, $\frac{\text{кг}}{\text{м}^3}$, не более		$3,0 \cdot 10^6$	$2,8 \cdot 10^6$	$2,65 \cdot 10^6$	$2,5 \cdot 10^6$	$1,82 \cdot 10^6$
Удельный расход энергии, $\frac{\text{кВт} \cdot \text{мин}}{\text{м}^3 \cdot \text{об} \cdot \text{МПа}}$, не более		630	600	560	530	450

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Наименования основных параметров и размеров	Нормы		
Расстояние от оси центра гибочного инструмента до места крепления конца оправки L	2000	3000	4000

Примечание. Допускается ступенчатое регулирование числа оборотов гибочного инструмента.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

2а. Основные параметры и размеры трубогибочных машин с гидравлическим приводом должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 2.

Таблица 2

Размеры в мм

Наименования основных параметров и размеров		Нормы			
Наибольшие размеры изгибаемой трубы с пределом текучести $\sigma_T = 250$ МПа (25 кгс/мм ²)	Наружный диаметр	63	100	160	250
	Толщина стенки	4	5	6	16
Наибольший внутренний радиус гибочного инструмента, R		320	500	800	1300
Угол поворота гибочного инструмента α в градусах, не менее		210			200
Частота вращения гибочного инструмента, об/мин:					
наибольшая, не менее		5,0	3,0	2,0	1,0
наименьшая, не более		0,5	0,8	0,5	0,3
Расстояние от оси центра гибочного инструмента до места крепления конца оправки, L		6000			7000
Удельная масса, кг/м ³ , не более		$1,7 \cdot 10^6$	$1,5 \cdot 10^6$	$1,3 \cdot 10^6$	$1,1 \cdot 10^6$