

МАШИНЫ ГИБОЧНЫЕ РОЛИКОВЫЕ

ПАРАМЕТРЫ

Издание официальное

Е

БЗ 8—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

МАШИНЫ ГИБОЧНЫЕ РОЛИКОВЫЕ

Параметры

Rolls bending machines.
ParametersГОСТ
12934—83

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, изготавливаемые 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 $\sigma_s = 250$ 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

Перепечатка воспрещена

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