

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

ЗИГМАШИНЫ

ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 11370—75
(СТ СЭВ 1833—89)**

Издание официальное

БЗ 10—93

**ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва**

ЗИГМАШИНЫ

Параметры и размеры
Beading machines.
Parameters and dimensions

ГОСТ
11370—75

(СТ СЭВ 1833—89)

ОКП 38 2760

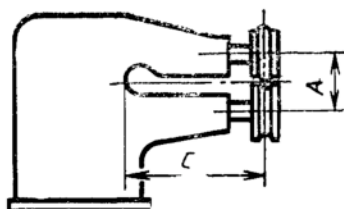
Дата введения 01.07.77

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 зигмашины.

Издание официальное

★

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1975

© Издательство стандартов, 1994

Переиздание с изменениями

Размеры, мм

| Наименование параметров и размеров | | Норма | | | | | |
|--|----------------------|-------|------|------|------|------|------|
| Наибольшая толщина обрабатываемого материала пределом текучести $\sigma_T \leq 250$ 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_T , 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 $K_Э$, 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

$$K_M = \frac{M}{S^2 C \sigma_T}, \quad K_Э = \frac{N}{S^2 \sigma_T V_T},$$

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

C — вылет, м;

σ_T — предел текучести материала заготовки, МПа;

V_T — 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.