

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
С О Ю З А С С Р**

МАШИНЫ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ТРЕХ- И ЧЕТЫРЕХВАЛКОВЫЕ

НОРМЫ ТОЧНОСТИ

ГОСТ 17728—80

Издание официальное

Е

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. Н. Игнатов, И. Г. Тугарев

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра А. Е. Прокопович

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17 декабря 1980 г. № 5856

**МАШИНЫ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ТРЕХ- И
ЧЕТЫРЕХВАЛКОВЫЕ**

Нормы точности

Three- and four-roller sheet bending machines.
Normes of accuracy

**ГОСТ
17728—80**

**Взамен
ГОСТ 17728—72**

ОКП 38 2730

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17 декабря 1980 г. № 5856 срок действия установлен

с 01.01.1982 г.
до 01.01.1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

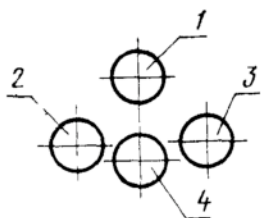
1. Настоящий стандарт распространяется на листогибочные трех- и четырехвалковые машины, предназначенные для гибки цилиндрических и конических заготовок из листового материала в холодном и горячем состоянии.

2. Общие требования при проведении проверок на нормы точности машины — по ГОСТ 15961—80.

3. Перед проведением проверок валки машины устанавливаются в исходное положение для гибки цилиндрических заготовок.

4. Для проверок должен применяться индикаторный нутромер с ценой деления 0,01 мм по ГОСТ 868—72.

5. Обозначение валков машин в проверках указана на черт. 1.



1—валок верхний; 2—валок боковой передней; 3—валок боковой задней; 4—нижний валок четырехвалковой машины

Черт. 1

6. При проведении проверок 7.1—7.4 следует измерения производить на расстоянии:

Издание официальное

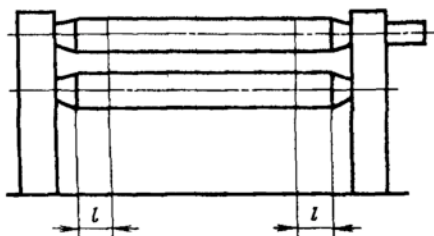
Перепечатка воспрещена

★

© Издательство стандартов, 1981

$l=50\pm 3$ мм — для машин, предназначенных для гибки листа шириной до 2000 мм;

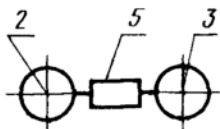
$l=100\pm 3$ мм — для машин, предназначенных для гибки листа шириной свыше 2000 мм (черт. 2).



Черт. 2

7. Нормы точности машин должны соответствовать значениям, указанным в проверках 7.1—7.4.

Проверка 7.1. **Параллельность переднего бокового вала заднему боковому валку (только для трехвалковых машин)**



Черт. 3

Таблица 1

Ширина листа, мм	Допуск параллельности, мм, на длине 1000 мм при толщине листа, мм			
	1,6—4,0	>4,0—12,0	>12,0—32,0	>32,0—100,0
1250—2000	0,25	0,25	0,40	0,40
>2000—4000	0,16		0,25	
>4000—6300	—	0,16	0,25	0,40
>8000	—	—	0,16	0,25