

Выполнить расчет технологических параметров процесса и исходных данных для проектирования профилегибочной машины. Необходимо рассчитать технологические параметры процесса изгиба U-образного профиля длиной $L = 1250$ мм из стали 15сп с полностью гофрированным сечением шириной $B = 1200$ мм, толщиной $s = 2,5$ мм, радиусом криволинейной части гофра $r = 40$ мм, смещением центра кривизны криволинейной части от горизонтальной оси симметрии $m = -20$ мм и углом $\Theta_1 = 36^\circ$ (см. рис. 41).

Радиусы кривизны готовых деталей $R = 320$ и 220 мм. Допускаемые отклонения размеров сечения деталей составляют, мм: по высоте — ± 1 , по ширине — ± 3 .

Для получения готовых профилей деталей с такими радиусами кривизны их необходимо подгибать с учетом пружинения (см. гл. 4) до радиусов соответственно 300 и 210 мм.