

# ГИБКА

Авторы: А. М. Маханько



Машина для гибки профилированного оцинкованного листа.

Zeman Bauelemente (Австрия)

ГИБКА, технологич. операция обработки металлов давлением, в процессе которой заготовке или её части придаётся изогнутая форма требуемого профиля. К Г. относятся: собственно гибка – получение гнутых изделий; профилирование; свёртка труб; навивка пружин; правка прутковых, трубных или листовых заготовок и др. Г. изделий может осуществляться в горячем или холодном состоянии вручную с применением кузнечного инструмента и специализир. оснастки (шаблонов, копиров и пр.) либо в серийном и массовом произ-вах – на разл. кузнечно-прессовом оборудовании. Наиболее распространены специализир. гибочные машины: для получения гнутых профилей, профилирования листов (рис.), полос и др. (гофрирования, изгибания); правки трубных, прутковых и проволочных заготовок. Г. изделий из сортового проката в холодном или

горячем состоянии производят на гибочно-штамповочном прессе (бульдозере). Для получения сортового проката (обеспечения заданной толщины листа) и свёртывания труб применяют роликовые и трубогибочные машины. Листовые заготовки обрабатывают также на ковочных вальцах и правильных прессах. Мелкие изделия из проволоки и ленты (шпильки, скрепки, скобы, детали радио- и электроаппаратуры) получают на гибочных автоматах. Винтовые, цилиндрич., конич., фасонные пружины и пружинные шайбы изготовляют на пружинонавивочных станках, обычно за неск. переходов в автоматич. режиме, что обеспечивает высокую производительность (напр., до 250 пружин в 1 мин). Г. изделий из пластмасс и др. материалов осуществляется на специализир. оборудовании.