ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ВАЛЬЦЫ КОВОЧНЫЕ КОНСОЛЬНЫЕ

ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 16434—87

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.974.823-216.74 : 006.354 Группа Г83

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВАЛЬЦЫ КОВОЧНЫЕ КОНСОЛЬНЫЕ

Параметры и размеры

Forging console rolls
Parameters and dimensions

ГОСТ
16434—87

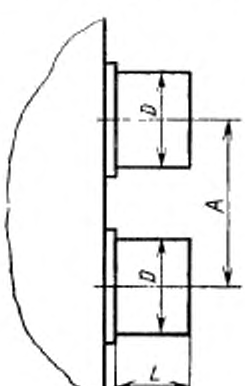
ОКП 38 2696

Срок действия с 01.01.89
до 01.01.94

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на ковочные консольные одно- и многоклетьевые вальцы, предназначенные для изготовления промежуточных заготовок в горячем состоянии.

1. Параметры и размеры ковочных консольных вальцов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1988

Размеры, мм

Наименование параметров и размеров	Нормы			
Номинальное межосевое расстояние A	160	250	320	400
Номинальное усилие, кН	200	500	800	1000
Посадочные места под инструмент: диаметр D (поле допуска H7) длина L для вальцов: одноклетьевых многоклетьевых	 90 160 75	 140 220 95	 180 280 120	 225 360 150
Частота вращения валка, $с^{-1}$ (об/мин), не менее	1,40 (85)	1,00 (60)	0,83 (50)	0,66 (40)
Цикл обработки изделия $t_ц$*, с	6	10	15	30
Диаметр исходной заготовки d, не более	50	75	95	125
Наибольшая длина изделия l	400	630	800	1000
Удельная масса для одноклетьевых вальцов $K_м$*, т/м³, не более	$4,5 \cdot 10^3$	$1,9 \cdot 10^3$	$1,5 \cdot 10^3$	$1,0 \cdot 10^3$
Удельный расход энергии для одноклетьевых вальцов $K_э$*, кВт/(м³·с⁻¹), не более	$90 \cdot 10^3$	$76 \cdot 10^3$	$68 \cdot 10^3$	$86 \cdot 10^3$

* Подсчитывают по формулам:

$$t_ц = \frac{n_т}{r}, \qquad K_м = \frac{M}{l \cdot d^2}, \qquad K_э = \frac{N}{l \cdot d^2 \cdot t_ц^{-1}},$$

где $n_т$ — число оборотов, требуемых на обработку изделия;

r — частота вращения валка, $с^{-1}$;

M — масса вальцов, т;

d — наибольший диаметр исходной заготовки, м;

N — установленная мощность привода, кВт.

Значения цикла обработки изделия, приведенные в таблице, определены из следующих значений числа оборотов, требуемых на обработку изделия:

8 — для вальцов с номинальным межосевым расстоянием 160 мм,
10 » » » » » » 250 мм,
12 » » » » » » 320 мм,
20 » » » » » » 400 мм.

Примечания: 1. Номинальное усилие указано для первого перехода у опоры консоли, на каждом последующем переходе усилие уменьшается до 25% по сравнению с предыдущим.

2. Величина регулировки межосевого расстояния должна быть до ±3 мм, за исключением двухклетьевых вальцов с непрерывным процессом вальцовки.

3. Для изделий диаметрами равными или меньшими $d/2$ цикл обработки изделия сокращается в два раза.

2. По заказу потребителя вальцы должны быть оснащены средствами автоматической загрузки заготовок в рабочую зону и выгрузки поковок.

3. Конструкция вальцов должна обеспечивать возможность встраивания их в автоматизированные комплексы и линии.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

И. С. Калениченко, канд. техн. наук; **В. К. Белильцев**; **Л. И. Никольский**, канд. техн. наук (руководитель темы); **Т. Л. Псарева**; **Н. М. Кочетова**.

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.10.87 № 4046

3. Срок первой проверки 1992 г., периодичность проверки 5 лет.

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 16434—80.**

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *М. И. Максимова*
Корректор *Е. А Богачкова*

Сдано в наб. 11.11.87 Подп. в печ. 22.01.88 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,17 уч.-изд. л.
Цена 3 коп.

gost.e-ecolog.ru

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1564