ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МАШИНЫ РАДИАЛЬНО-ОБЖИМНЫЕ

ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 24367—87

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.73.06 : 006.354 Группа Г83

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МАШИНЫ РАДИАЛЬНО-ОБЖИМНЫЕ

Параметры и размеры

Radial swaging machines.
Parameters and dimensions

ГОСТ
24367—87

ОКП 38 2644

Срок действия с 01.01.89
до 01.01.94

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на машины радиально-обжимные, предназначенные для изготовления осесимметричных деталей из прутковых и трубчатых заготовок деформированием в горячем — исполнение I и в холодном — исполнение II состоянии.

1. Основные параметры и размеры радиально-обжимных машин должны соответствовать указанным в таблице.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1988

Наименование основных параметров				Норма						
Номинальное усилие на бойке, кН (тс)				25 (2,5)	50 (5,0)	100 (10)	200 (20)	500 (50)	1000 (100)	1600 (160)
Число бойков, шт.		Исполнение	I	—			4			
			II	2—4			4			
Частота ходов бойка в минуту, не менее		Исполнение	I	—			1600	1500	900	710
			II	2800	2240	2000	1800	1600	1250	1000
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки из материала с пределом прочности $\sigma_b \leqslant$ $\leqslant$600 МПа	из сплошного прутка	Исполнение	I	—			40	63	100	140
			II	4,0	6,3	10	16	25	40	50
	из трубы	Исполнение	I	—			40	63	125	160
			II	10	16	25	32	50	63	80
Длина получаемого изделия, мм	с одним манипулятором	Исполнение	I	До 1600						
			II	До 1600						

Продолжение

Наименование основных параметров			Норма						
Номинальное усилие на бойке, кН (тс)			25 (2,5)	50 (5,0)	100 (10)	200 (20)	500 (50)	1000 (100)	1600 (160)
Величина регулирования расстояния между противоположными бойками, мм, не менее	Исполнение	I	—			16	26	63	80
		II	2,5	4,0	8,0	10	16	25	40
Скорость рабочей подачи манипулятора (зажимной головки) регулируемая, мм/с	Исполнение	I	—			От 15 до 200 включ.			
		II	До 50						
Удельный расход энергии ковочного механизма $K_э$, $\frac{кВт}{кН \cdot мин^{-1}}$, не более	Исполнение	I	—			$4{,}8 \cdot 10^{-5}$	$5{,}0 \cdot 10^{-5}$	$9{,}5 \cdot 10^{-5}$	$1{,}4 \cdot 10^{-4}$
		II	$3{,}5 \cdot 10^{-5}$	$3{,}8 \cdot 10^{-5}$	$4 \cdot 10^{-5}$	$4{,}3 \cdot 10^{-5}$	$4{,}5 \cdot 10^{-5}$	$8 \cdot 10^{-5}$	$9{,}5 \cdot 10^{-5}$
Удельная масса, $K_м$, $\frac{кг}{кН \cdot мм \cdot мм}$, не более	с одним манипулятором	I	—			$1{,}5 \cdot 10^{-4}$	$1{,}8 \cdot 10^{-4}$	$2 \cdot 10^{-4}$	$2{,}5 \cdot 10^{-4}$
		II	$0{,}5 \cdot 10^{-4}$	$0{,}8 \cdot 10^{-4}$	$1 \cdot 10^{-4}$	$1{,}2 \cdot 10^{-4}$	$1{,}5 \cdot 10^{-4}$	$1{,}8 \cdot 10^{-4}$	$2{,}3 \cdot 10^{-4}$

Продолжение

Наименование основных параметров				Норма					
Номинальное усилие на бойке, кН (тс)				2 500 (250)	4 000 (400)	6 300 (630)	10 000 (1 000)	16 000 (1 600)	25 000 (2 500)
Число бойков, шт.		Исполнение	I	4					
			II	4	—				
Частота ходов бойка в минуту, не менее		Исполнение	I	500	360	280	200	180	125
			II	800	—				
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки из материала с пределом прочности $\sigma_b \leqslant$ $\leqslant$600 МПа	из сплошного прутка	Исполнение	I	200	280	400	560	670	850
			II	63	—				
	из трубы	Исполнение	I	250	—				
			II	125	—				
Длина получаемого изделия, мм	с одним манипулятором	Исполнение	I	До 2000					
			II	До 2000					

Продолжение

Наименование основных параметров			Норма					
Номинальное усилие на бойке, кН (тс)			2 500 (250)	4 000 (400)	6 300 (630)	10 000 (1 000)	16 000 (1 600)	25 000 (2 500)
Величина регулирования расстояния между противоположными бойками, мм, не менее	Исполнение	I	125	160	250	320	400	500
		II	63	—				
Скорость рабочей подачи манипулятора (зажимной головки) регулируемая, мм/с	Исполнение	I	От 15 до 200 включ.					
		II	До 50	—				
Удельный расход энергии ковочного механизма $K_э$, $\frac{кВт}{кН \cdot мин^{-1}}$, не более	Исполнение	I	$2{,}0 \cdot 10^{-4}$	$2{,}5 \cdot 10^{-4}$	$3{,}5 \cdot 10^{-4}$	$6{,}0 \cdot 10^{-4}$	$7{,}0 \cdot 10^{-4}$	$9{,}5 \cdot 10^{-4}$
		II	$1{,}0 \cdot 10^{-4}$	—				
Удельная масса, $K_м$, $\frac{кг}{кН \cdot мм \cdot мм}$, не более	с одним манипулятором	I	$3 \cdot 10^{-4}$	$3{,}5 \cdot 10^{-4}$	—			
		II	$2{,}8 \cdot 10^{-4}$	—				

Примечание. Удельный расход энергии $K_э$ ковочного механизма и удельную массу $K_м$ машины следует рассчитывать по формулам:

$$K_э = \frac{N}{P \cdot n}; \quad K_м = \frac{M}{P \cdot d \cdot L},$$

где N — мощность главного привода ковочного механизма, кВт;
P — номинальное усилие машины (номинальное усилие на бойке), кН;
M — масса машины, кг;
n — частота ходов бойка, мин$^{-1}$;
d — наибольший диаметр обрабатываемой заготовки, мм;
L — наибольшая длина получаемого изделия, мм.

2. Машины оснащаются устройствами программного управления, механизации и автоматизации, в зависимости от длины получаемого изделия, обеспечивающими работу в автоматическом цикле.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

   ИСПОЛНИТЕЛЬ

   Е. А. Савинов

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 07.12.87 № 4384

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

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 24367—80**

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *Г. А. Теребинкина*
Корректор *А. М. Трофимова*

Сдано в наб. 29.12.87 Подп. в печ. 03.03.88 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,26 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. 1635