ГОСТ 16435—80

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВАЛЬЦЫ КОВОЧНЫЕ ЗАКРЫТЫЕ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 1—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.974.823:006.354 Группа Г83

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВАЛЬЦЫ КОВОЧНЫЕ ЗАКРЫТЫЕ

Основные параметры и размеры

Forging closed rolls. Basic parameters and dimensions

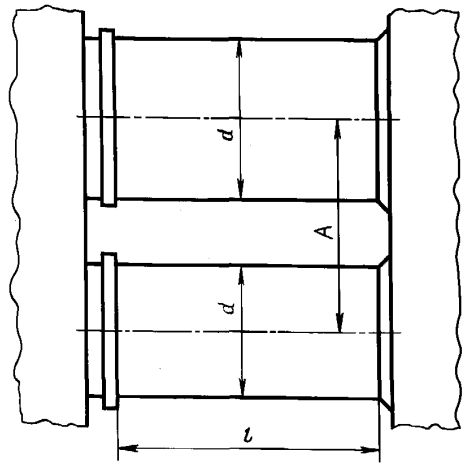
ГОСТ 16435—80

ОКП 38 2698

Дата введения 01.01.84

1. Настоящий стандарт распространяется на ковочные закрытые вальцы, предназначенные для изготовления промежуточных заготовок и поковок в горячем состоянии.

2. Основные параметры и размеры ковочных вальцов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное
★

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1980
© ИПК Издательство стандартов, 1999
Переиздание с Изменениями

Размеры в мм

Наименование параметров и размеров		Нормы				
Номинальное межосевое расстояние A		160	250	320	500	1000
Номинальное усилие, кН(тс)		160 (16)	400 (40)	630 (63)	1250 (125)	3150 (315)
Размеры рабочих валков	Диаметр d	100 (90)	160 (140)	200 (180)	320 (280)	690 (630)
	Длина l	200 (80)	320 (125)	400 (160)	630 (250)	1000 (400)
Частота вращения валка, $с^{-1}$, не менее		1,66	1,33	1,00	0,66	0,33
Цикл обработки изделия $t_ц^*$, с		5	6	8	12	16
Наибольший диаметр исходной заготовки		30	45	70	110	200
Наибольшая длина изделия		315	500	630	1000	2000
Удельная масса $K_м^*$, т/м³, не более		$13 \cdot 10^3$	$5{,}5 \cdot 10^3$	$2{,}2 \cdot 10^3$	$1{,}0 \cdot 10^3$	$0{,}7 \cdot 10^3$
Удельный расход энергии $K_э^*$, кВт/(м³·с⁻¹), не более		$256 \cdot 10^3$	$110 \cdot 10^3$	$70 \cdot 10^3$	$42 \cdot 10^3$	$32 \cdot 10^3$

* Рассчитывают по формулам

$$t_ц = \frac{n_т}{r}; \quad K_м = \frac{M}{l_1 d_1^2}; \quad K_э = \frac{N}{l_1 d_1^2 t_ц^{-1}},$$

где $n_т$ — число оборотов, необходимых для обработки изделия;

r — частота вращения валка, $с^{-1}$;

M — масса вальцов, т;

l_1 — наибольшая длина изделия, мм;

d_1 — наибольший диаметр исходной заготовки, мм;

N — установленная мощность привода, кВт.

Примечания:

1. Предельные отклонения диаметра d — по Н7.

2. Допускается изготовлять закрытые вальцы с выпущенными консольными участками валков, размеры которых указаны в скобках.

1, 2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3. Регулировка межцентрового расстояния должна быть не менее 2,5 % от номинального межосевого расстояния.

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

РАЗРАБОТЧИКИ

А. В. Попов, Л. Н. Никольский

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 04.06.80 № 2534

3. ВЗАМЕН ГОСТ 16435—70

4. Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6—93)

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ (июнь 1999 г.) с Изменением № 1, утвержденным в марте 1998 г. (ИУС 6—88)

Редактор *В. П. Огурцов*
Технический редактор *Л. А. Кузнецова*
Корректор *Н. И. Гаврищук*
Компьютерная верстка *Т. В. Александровой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 30.06.99. Подписано в печать 03.08.99. Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд. л. 0,27.
Тираж 105 экз. С 3434. Зак. 1658.

ИПК Издательство стандартов,107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.
ПЛР № 040138

gost.e-ecolog.ru