



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ВАЛЬЦЫ КОВОЧНЫЕ КОНСОЛЬНЫЕ
ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 16434—87

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ВАЛЬЦЫ КОВОЧНЫЕ КОНСОЛЬНЫЕ

Параметры и размеры
Forging console rolls
Parameters and dimensions

ГОСТ
16434—87

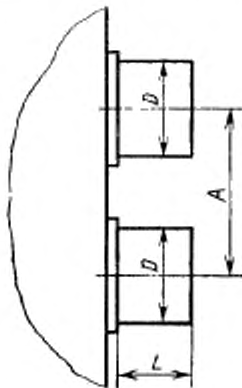
ОКП 38 2696

Срок действия с 01.01.89
до 01.01.94

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

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



Размеры, мм

Наименование параметров и размеров	Нормы			
	160	250	320	400
Номинальное межосевое расстояние A	160	250	320	400
Номинальное усилие, кН	200	500	800	1000
Посадочные места под инструмент: диаметр D (поле допуска Н7) длина L для валцов: одноклетевых многоклетевых	90	140	180	225
	160	220	280	360
	75	95	120	150
Частота вращения вала, c^{-1} (об/мин), не менее	1,40 (85)	1,00 (60)	0,83 (50)	0,66 (40)
Цикл обработки изделия t_u^* , 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 одноклетевых валцов K_M^* , t/m^3 , 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 одно- клетевых валцов K_E^* , кВт/ $(m^3 \cdot c^{-1})$, не более	$90 \cdot 10^3$	$76 \cdot 10^3$	$68 \cdot 10^3$	$86 \cdot 10^3$

* Подсчитывают по формулам:

$$t_u = \frac{n_z}{r}, \quad K_M = \frac{M}{l \cdot d^2}, \quad K_E = \frac{N}{l \cdot d^3 \cdot t_u^{-1}},$$

где n_z — число оборотов, требуемых на обработку изделия;

r — частота вращения вала, c^{-1} ;

M — масса валцов, 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 валцов 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 двухклетевых валцов 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. 29.01.88 0,5 усл. и. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,17 уч.-изд. л.
Тир. 12 000 Цена 3 коп.

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