



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

**МАШИНЫ РАДИАЛЬНО-ОБЖИМНЫЕ**

**ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 24367—87**

**Издание официальное**

Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

**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.

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 $\sigma_b \leq 600$ 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	из с одним манипулятором	Исполнение	I	До 1600						
			II	До 1600						

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 $K_3$ , $\frac{\text{кВт}}{\text{кН} \cdot \text{мин}^{-1}}$ , 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, $K_m$ , $\frac{\text{кг}}{\text{кН} \cdot \text{мм} \cdot \text{мм}}$ , с одним манипулятором, не более	Исполнение	I	—			$1,5 \cdot 10^{-4}$	$1,8 \cdot 10^{-4}$	$2 \cdot 10^{-4}$	$2,5 \cdot 10^{-4}$
		II	$0,5 \cdot 10^{-4}$	$0,8 \cdot 10^{-4}$	$1 \cdot 10^{-4}$	$1,2 \cdot 10^{-4}$	$1,5 \cdot 10^{-4}$	$1,8 \cdot 10^{-4}$	$2,3 \cdot 10^{-4}$

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 $\sigma_b \leq \leq 600$ 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					

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 $K_э, \frac{\text{кВт}}{\text{кН} \cdot \text{мин}^{-1}}$ , 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, $K_m, \frac{\text{кг}}{\text{кН} \cdot \text{мм} \cdot \text{мм}}$ , не более	Исполнение	I	$3 \cdot 10^{-4}$	$3,5 \cdot 10^{-4}$	—			
		II	$2,8 \cdot 10^{-4}$	—				

с одним манипулятором

**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<sup>-1</sup>;  
 $d$  — 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. Терebinкина  
Корректор А. М. Трофимова*

Сдано в наб. 22.12.87 Подп. в печ. 03.03.88 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,26 уч.-изд. л.  
Тир. 10 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1635