



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
С О Ю З А С С Р

**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

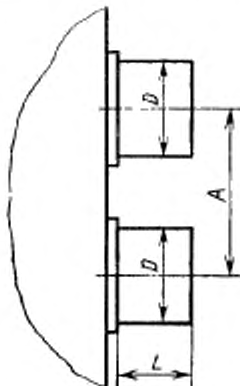
Срок действия с 01.01.89

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			
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: однокатьевых многокатьевых	90	140	180	225
	160	220	280	360
	75	95	120	150
Частота вращения вала, с <sup>-1</sup> (об/мин), не менее	1,40 (85)	1,00 (60)	0,83 (50)	0,66 (40)
Цикл обработки изделия $t_n^*$ , 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 однокатьевых валцов $K_M^*$ , т/м <sup>3</sup> , 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- катьевых валцов $K_E^*$ , кВт/(м <sup>3</sup> ·с <sup>-1</sup> ), не более	$90 \cdot 10^3$	$76 \cdot 10^3$	$68 \cdot 10^3$	$86 \cdot 10^3$

\* Подсчитывают по формулам:

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

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

$r$  — частота вращения вала, с<sup>-1</sup>;

$M$  — 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  $\pm 3$  мм, за исключением двухкатьевых 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. 22.01.88 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