



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ВАЛЬЦЫ КОВОЧНЫЕ КОНСОЛЬНЫЕ
ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 16434—87

Издание официальное



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

ВАЛЬЦЫ КОВОЧНЫЕ КОНСОЛЬНЫЕ

Параметры и размеры

Forging console rolls
Parameters and dimensions

ГОСТ

16434-87

ОКП 38 2696

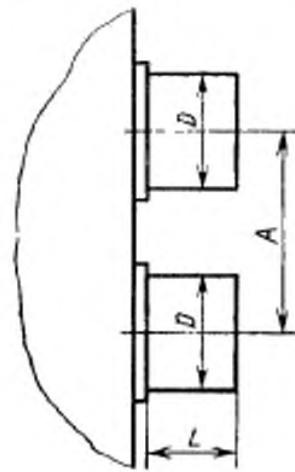
Срок действия с 01.01.89

до 01.01.94

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

I. 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 H7) длина L для вальцов: одноклетевых многоклетевых	90 160 75	140 220 95	180 280 120	225 360 150
Частота вращения вала, с^{-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 вальцов K_m^* , $\text{т}/\text{м}^3$, 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 вальцов K_e^* , $\text{kВт}/(\text{м}^2 \cdot \text{с}^{-1})$, не более	$90 \cdot 10^3$	$76 \cdot 10^3$	$68 \cdot 10^3$	$86 \cdot 10^3$

* Подсчитывают по формулам:

$$t_u = \frac{n_t}{r}, \quad K_m = \frac{M}{l \cdot d^2}, \quad K_e = \frac{N}{l \cdot d^2 \cdot t_u^{-1}},$$

где n_t — число оборотов, требуемых на обработку изделия;

r — частота вращения вала, с^{-1} ;

M — масса вальцов, 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 вальцов с номинальным межосевым расстоянием 160 мм,
10	— для вальцов с номинальным межосевым расстоянием 250 мм,
12	— для вальцов с номинальным межосевым расстоянием 320 мм,
20	— для вальцов с номинальным межосевым расстоянием 400 мм.

Примечания: 1. Номинальное усилие указано для первого перехода у опоры консоль, 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 вальцов 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. кв. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,17 уч.-изд. л.
Тираж 12 000 Цена 3 руб.

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