

ВАЛЬЦЫ КОВОЧНЫЕ ЗАКРЫТЫЕ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВАЛЦЫ КОВОЧНЫЕ ЗАКРЫТЫЕ

Основные параметры и размеры

Forging closed rolls. Basic parameters and dimensions

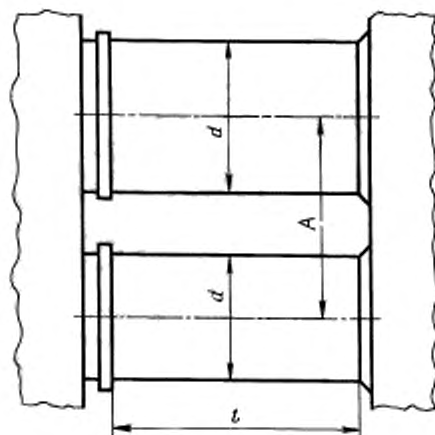
ГОСТ
16435—80

ОКП 38 2698

Дата введения 01.01.84

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

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



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 вала, c^{-1} , не менее		1,66	1,33	1,00	0,66	0,33
Цикл обработки изделия t_n^* , 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_u^* , т/м ³ , не более		13·10 ³	5,5·10 ³	2,2·10 ³	1,0·10 ³	0,7·10 ³
Удельный расход энергии K_e^* , кВт/(м ³ ·с ⁻¹), не более		256·10 ³	110·10 ³	70·10 ³	42·10 ³	32·10 ³

* Рассчитывают по формулам

$$t_n = \frac{n_T}{r}; \quad K_u = \frac{M}{l_1 d_1^2}; \quad K_e = \frac{N}{l_1 d_1^2 t_n^{-1}},$$

где n_T — число оборотов, необходимых для обработки изделия; r — частота вращения вала, c^{-1} ; M — масса валцов, т; l_1 — наибольшая длина изделия, мм; d_1 — наибольший диаметр исходной заготовки, мм; N — установленная мощность привода, кВт.

П р и м е ч а н и я:

1. Предельные отклонения диаметра d — по Н7.

2. Допускается изготавливать закрытые валцы 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 валцы должны быть оснащены средствами автоматической загрузки заготовок в рабочую зону и выгрузки поковок.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5. Конструкция валцов 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. Н. Гавришук*
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