



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.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1988

Наименование основных параметров		Нормы							
Номинальное усилие на бойке, кН (тс)									
Число бойков, шт.	Исполнение	I	—						
	II		2—4						
Частота ходов бойка в минуту, не менее	Исполнение	I	—						
	II		2800	2240	2000	1800	1600	1250	1000
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки из материала с пределом прочности $\sigma_s \leq 600$ МПа	Исполнение	I	—						
	II		4,0	6,3	10	16	25	40	50
Длина получаемого изделия, мм	Исполнение	I	—						
	II		10	16	25	32	50	63	80
Длина получаемого изделия, мм		До 1600							
Длина получаемого изделия, мм		До 1600							

Продолжение

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	I	—					63	80
	II	2,5	4,0	8,0	10	16	25	40
Скорость рабочей подачи манипулятора (зажимной головки) регулируемая, мм/с		От 15 до 200 включ.						
		До 50						
Удельный расход энергии ковочного механизма K_0 , $\frac{\text{кВт}}{\text{кН} \cdot \text{мин}^{-1}}$, не более	I	—					$9,5 \cdot 10^{-5}$	$1,4 \cdot 10^{-4}$
	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 , с одним манипулятором, не более $\frac{\text{кг}}{\text{кН} \cdot \text{мм} \cdot \text{мм}}$	I	—					$2 \cdot 10^{-4}$	$2,5 \cdot 10^{-4}$
	II	$0,5 \cdot 10^{-4}$	$0,8 \cdot 10^{-4}$	$1 \cdot 10^{-4}$	$1,2 \cdot 10^{-4}$	$1,5 \cdot 10^{-4}$	$1,8 \cdot 10^{-4}$	$2,3 \cdot 10^{-4}$

Продолжение

Наименование основных параметров		Номина							
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 $\sigma_b \leq 600$ МПа	из сплошного прутка	I	200	280	400	560	670	850	
		II	63	—					
	из трубы	I	250	—					
		II	125	—					
Длина получаемого изделия, мм	Исполнение	I	До 2000						
		II	До 2000						

Продолжение

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	I	Исполнение	125	160	250	320	400	500	
	II		63	—					
Скорость рабочей подачи манипулятора (заклинейной головки) регулируемая, мм/с		От 15 до 200 включ.							
	I	Исполнение							
	II		До 50	—					
Удельный расход энергии ковального механизма $K_{\text{к}} \frac{\text{кВт}}{\text{кН} \cdot \text{мин}^{-1}}$, не более			2,0 · 10 ⁻⁴	2,5 · 10 ⁻⁴	3,5 · 10 ⁻⁴	5,0 · 10 ⁻⁴	7,0 · 10 ⁻⁴	9,5 · 10 ⁻⁴	
	I	Исполнение							
	II		1,0 · 10 ⁻⁴	—					
Удельная масса, $K_{\text{м}}$, $\frac{\text{кг}}{\text{кН} \cdot \text{мм} \cdot \text{мм}}$, не более			3 · 10 ⁻⁴	3,5 · 10 ⁻⁴	—				
	I	Исполнение							
	II		2,8 · 10 ⁻⁴	—					

Примечание. Удельный расход энергии K_s ковочного механизма и удельную массу K_m машины следует рассчитывать по формулам:

$$K_s = \frac{N}{P \cdot n}; \quad K_m = \frac{M}{P \cdot d \cdot L},$$

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⁻¹;

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. Теребинкина*
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. 1836