



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	II	2—4	4				
Частота ходов бойка в минуту, не менее	Исполнение	I	—	1600	1500	900	710	
	II	II	2800	2240	2000	1600	1250	1000
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки из материала с пределом прочности $\sigma_s \leq 600$ МПа	Исполнение	I	—	40	63	100	140	
	II	II	4,0	6,3	10	16	25	40
Длина получаемого из тру-бы	Исполнение	I	—	40	63	125	160	
	II	II	10	16	25	32	50	80
Длина получаемого изделия, мм	Исполнение	I	До 1600					
	II	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	I	—						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.			
		II						До 50			
Удельный расход энергии ковочного механизма $K_{\text{к}}$, $\frac{\text{кВт}}{\text{кН} \cdot \text{мм}^{-1}}$, не более	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, $K_{\text{м}}$, с одним манипулятором, не более $\frac{\text{кг}}{\text{кН} \cdot \text{мм} \cdot \text{мм}}$	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)		4						
Число бойков, шт.	Исполнение	I	2 500 (250)	4 000 (400)	6 300 (630)	10 000 (1 000)	16 000 (1 600)	25 000 (2 500)
		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					

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	125	160	250	320	400	500
	II	63					
Скорость работы подачи манипулятора (закрепкой головки) регулируемая, мм/с		От 15 до 200 включ.					
Удельный расход энергии ковычного механизма $K_n, \frac{\text{кВт}}{\text{кН} \cdot \text{мм}^{-1}}$, не более	I	2,0 · 10 ⁻⁴	2,5 · 10 ⁻⁴	3,5 · 10 ⁻⁴	6,0 · 10 ⁻⁴	7,0 · 10 ⁻⁴	9,5 · 10 ⁻⁴
	II	1,0 · 10 ⁻⁴					
Удельная масса, $K_m, \frac{\text{кг}}{\text{кН} \cdot \text{мм} \cdot \text{мм}}$, не более с одним манипулятором		3 · 10 ⁻⁴	3,5 · 10 ⁻⁴				
	I	2,8 · 10 ⁻⁴					
	II						

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

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

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. Терехинкина*
Корректор *А. М. Трофимова*

Бдано 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