



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

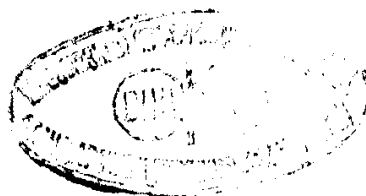
МАШИНЫ РАДИАЛЬНО-ОБЖИМНЫЕ

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.	Исполне- ние	I	—			4		
		II	2—4			4		
Частота ходов бойка в минуту, не менее	Исполне- ние	I	—			1600	1500	900
		II	2800	2240	2000	1800	1600	1250
Наибольший диаметр обрабатываемой заготов- ки из материала с пре- делом прочности $\sigma_b \leq$ ≤ 600 МПа	Исполне- ние	I	—			40	63	100
		II	4,0	6,3	10	16	25	40
	Исполне- ние	I	—			40	63	125
		II	10	16	25	32	50	63
Длина получаемого из- делия, мм	Исполне- ние	I	До 1600					
		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	—						
	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.						
	I	До 50						
	II							
Удельный расход энергии ковочного механизма K_a , $\frac{\text{кВт}}{\text{кН} \cdot \text{мин}^{-1}}$, не более	I	—						
	II	3,5 · 10 ⁻⁵	3,8 · 10 ⁻⁵	4 · 10 ⁻⁵	4,3 · 10 ⁻⁵	4,5 · 10 ⁻⁵	8 · 10 ⁻⁵	9,5 · 10 ⁻⁵
Удельная масса, K_m , с одним манипулятором $\frac{\text{кг}}{\text{кН} \cdot \text{мм} \cdot \text{мм}}$, не более	I	—						
	II	0,5 · 10 ⁻⁴	0,8 · 10 ⁻⁴	1 · 10 ⁻⁴	1,2 · 10 ⁻⁴	1,5 · 10 ⁻⁴	1,8 · 10 ⁻⁴	2,3 · 10 ⁻⁴

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)	
Число бойков, шт.	Исполнение	I	4					
		II	—					
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	Исполнение	I	125	160	250	320	400	500	
		II	63						
Скорость рабочей подачи манипулятора (зажимной головки) регулируемая, мм/с		От 15 до 200 включ.							
	Исполнение	I							
		II	До 50						
Удельный расход энергии ковочного механизма $K_a, \frac{\text{кВт}}{\text{кН} \cdot \text{мин}^{-1}}$, не более		I	$2,0 \cdot 10^{-4}$	$2,5 \cdot 10^{-4}$	$3,5 \cdot 10^{-4}$	$6,0 \cdot 10^{-4}$	$7,0 \cdot 10^{-4}$	$9,5 \cdot 10^{-4}$	
	Исполнение	I							
		II	$1,0 \cdot 10^{-4}$						
Удельная масса, $K_m, \frac{\text{кг}}{\text{кН} \cdot \text{мм} \cdot \text{мм}}$, не более		I	$3 \cdot 10^{-4}$	$3,5 \cdot 10^{-4}$					
	Исполнение	I							
		II	$2,8 \cdot 10^{-4}$						

Примечание. Удельный расход энергии K_{ε} ковочного механизма и удельную массу K_m машины следует рассчитывать по формулам:

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

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. 1635