

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ  
**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

# **ВАЛЬЦЫ КОВОЧНЫЕ КОНСОЛЬНЫЕ**

**ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 16434—87**

**Издание официальное**

Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

**ВАЛЬЦЫ КОВОЧНЫЕ КОНСОЛЬНЫЕ**

Параметры и размеры  
Forging console rolls  
Parameters and dimensions

ГОСТ  
16434—87

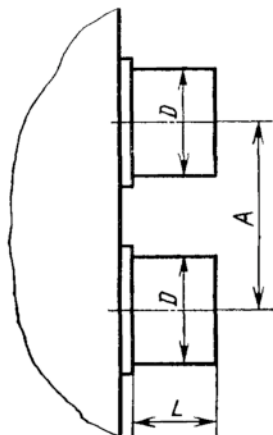
ОКП 38 2696

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.

1. Параметры и размеры ковочных консольных вальцов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



## Размеры, мм

Наименование параметров и размеров	Нормы			
	160	250	320	400
Номинальное межосевое расстояние $A$	160	250	320	400
Номинальное усилие, кН	200	500	800	1000
Посадочные места под инструмент диаметр $D$ (поле допуска Н7) длина $L$ для валцов. одноклетевых	90	140	180	225
	160	220	280	360
многоклетевых	75	95	120	150
Частота вращения валка, $c^{-1}$ (об/мин), не менее	1,40 (85)	1,00 (60)	0,83 (50)	0,66 (40)
Цикл обработки изделия $t_{ц}^*$ , 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 валцов $K_m^*$ , $t/m^3$ , 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 валцов $K_э^*$ , $kВт/(m^3 \cdot c^{-1})$ , не более	$90 \cdot 10^3$	$76 \cdot 10^3$	$68 \cdot 10^3$	$86 \cdot 10^3$

\* Подсчитывают по формулам:

$$t_{ц} = \frac{n_T}{r}, \quad K_m = \frac{M}{l \cdot d^2}, \quad K_э = \frac{N}{l \cdot d^2 \cdot t_{ц}^{-1}},$$

где  $n_T$  — число оборотов, требуемых на обработку изделия;

$r$  — частота вращения валка,  $c^{-1}$ ;

$M$  — масса валцов, 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 валцов с номинальным межосевым расстоянием 160 мм,
10	» » » » » » 250 мм,
12	» » » » » » 320 мм,
20	» » » » » » 400 мм.

- Примечания
1. Номинальное усилие указано для первого перехода у опоры консоли, на каждом последующем переходе усилие уменьшается до 25% по сравнению с предыдущим.
  2. Величина регулировки межосевого расстояния должна быть до  $\pm 3$  мм, за исключением двухклетевых валцов с непрерывным процессом вальцовки.
  3. Для изделий диаметрами равными или меньшими  $d/2$  цикл обработки изделия сокращается в два раза.