



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	2—4 4						
Частота ходов бойка в минуту, не менее	Исполнение	I — 1600 1500 900 710						
	II	2800	2240	2000	1800	1600	1250	1000
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки из материала с пределом прочности $\sigma_b \leq 600$ МПа	Исполнение	I — 40 63 100 140						
	II	4,0	6,3	10	16	25	40	50
Длина получаемого изделия, мм	Исполнение	I — 40 63 125 160						
	II	10	16	25	32	50	63	80
С одним маневратором	Исполнение	I До 1600						
	II	II До 1600						

Наименование основных параметров		Норма						
		25 (2,5)	50 (5,0)	100 (10)	200 (20)	500 (50)	1000 (100)	1600 (160)
Номинальное усилие на бойке, кН (тс)	I	—	—	—	16	26	63	80
	II	2,5	4,0	8,0	10	16	25	40
Величина регулирования расстояния между противоположными бойками, мм, не менее	I	—	—	—	16	26	63	80
	II	2,5	4,0	8,0	10	16	25	40
Скорость рабочей подачи манпулятора (зажимной головки) регулируемая, мм/с	I	—	—	—	—	—	—	—
	II	—	—	—	—	—	—	—
Удельный расход энергии ковочного механизма $K_w$ , $\frac{\text{кВт}}{\text{кН} \cdot \text{мм}^{-1}}$ , не более	I	—	—	—	4,8 · 10 <sup>-5</sup>	5,0 · 10 <sup>-5</sup>	9,5 · 10 <sup>-5</sup>	1,4 · 10 <sup>-4</sup>
	II	3,5 · 10 <sup>-5</sup>	3,8 · 10 <sup>-5</sup>	4 · 10 <sup>-5</sup>	4,3 · 10 <sup>-5</sup>	4,5 · 10 <sup>-5</sup>	8 · 10 <sup>-5</sup>	9,5 · 10 <sup>-5</sup>
Удельная масса, $K_m$ , с одним манпу- кН · мм · мм, не более	I	—	—	—	1,5 · 10 <sup>-4</sup>	1,8 · 10 <sup>-4</sup>	2 · 10 <sup>-4</sup>	2,5 · 10 <sup>-4</sup>
	II	0,5 · 10 <sup>-4</sup>	0,8 · 10 <sup>-4</sup>	1 · 10 <sup>-4</sup>	1,2 · 10 <sup>-4</sup>	1,5 · 10 <sup>-4</sup>	1,8 · 10 <sup>-4</sup>	2,3 · 10 <sup>-4</sup>

От 15 до 200 включ.

До 50

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	Исполнение	I	200	280	400	560	670	850
		II	63					
Длина получаемого из- дателя, мм	Исполнение	I	250					
		II	125					
Длина получаемого из- дателя, 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 рабочей подачи манипулятора (заявочной головки) регулируемая, мм/с	I	От 15 до 200 включ.					
	II	До 50					
Удельный расход энергии коловочного механизма $K_{\text{в}}$ , $\frac{\text{кВт}}{\text{кН}\cdot\text{мм}^{-1}}$ , не более	I	$2.0 \cdot 10^{-4}$	$2.5 \cdot 10^{-4}$	$3.5 \cdot 10^{-4}$	$6.0 \cdot 10^{-4}$	$7.0 \cdot 10^{-4}$	$9.5 \cdot 10^{-4}$
	II	$1.0 \cdot 10^{-4}$					
Удельная масса, $K_{\text{м}}$ , $\frac{\text{кг}}{\text{кН}\cdot\text{мм}\cdot\text{мм}}$ , не более с одним манипулятором	I	$3 \cdot 10^{-4}$					
	II	$2.8 \cdot 10^{-4}$					

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

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

- 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<sup>-1</sup>;  
 $d$  — 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*

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. 1636