

**Изменение № 1 ГОСТ 16435—80 Вальцы ковочные закрытые. Основные параметры и размеры**

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18.03.88 № 617

Дата введения 01.01.89

Пункт 1. Исключить слова: «одно- и многоручьевые».

Пункт 2. Таблицу изложить в новой редакции:

**Размеры, мм**

Наименование параметров и размеров		Нормы				
		160	250	320	500	1000
Номинальное межосевое расстояние $A$		160	250	320	500	1000
Номинальное усилие, кН(тс)		160 (16)	400 (40)	630 (63)	1250 (125)	3150 (315)
Размеры рабочих валков	диаметр $d$	100 (90)	160 (140)	200 (180)	320 (280)	690 (630)
	длина $l$	200 (80)	320 (125)	400 (160)	630 (250)	1000 (400)
Частота вращения вала, с <sup>-1</sup> , не менее		1,66	1,33	1,00	0,66	0,33

(Продолжение см. с. 198)

(Продолжение изменения к ГОСТ 16435—80)

Продолжение

Наименование параметров и размеров	Нормы				
	5	6	8	12	16
Цикл обработки изделия $t_{ц}^*$ , с					
Наибольший диаметр исходной заготовки	30	45	70	110	200
Наибольшая длина изделия	315	500	630	1000	2000
Удельная масса $K_m^*$ , т/м <sup>3</sup> , не более	$13 \cdot 10^3$	$5,5 \cdot 10^3$	$2,2 \cdot 10^3$	$1,0 \cdot 10^3$	$0,7 \cdot 10^3$
Удельный расход энергии $K_э^*$ , кВт(м <sup>3</sup> ·с <sup>-1</sup> ), не более	$256 \cdot 10^3$	$110 \cdot 10^3$	$70 \cdot 10^3$	$42 \cdot 10^3$	$32 \cdot 10^3$

\* Рассчитывают по формулам

$$t_{ц} = \frac{n_{г}}{r}, \quad K_m = \frac{M}{l_1 \cdot d_1^2}, \quad K_э = \frac{N}{l_1 \cdot d_1^2 \cdot t_{ц}^{-1}},$$

(Продолжение см. с. 199)

где  $n_T$  — число оборотов, необходимых для обработки изделия;

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

$M$  — масса вальцов, т;

$l_1$  — наибольшая длина изделия, мм;

$d_1$  — наибольший диаметр исходной заготовки, мм;

$N$  — установленная мощность привода, кВт.

Примечания:

1. Предельные отклонения диаметра  $d$  — по Н7.

2. Допускается изготавливать закрытые вальцы с выпущенными консольными участками валков, размеры которых указаны в скобках.

(Продолжение см. с. 200)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 16435—80)*

Пункт 4 изложить в новой редакции: «4. По требованию потребителя вальцы должны быть оснащены средствами автоматической загрузки заготовок в рабочую зону и выгрузки поковок».

Стандарт дополнить пунктом — 5: «5. Конструкция вальцов должна обеспечивать возможность встраивания их в автоматизированные комплексы и линии».

(ИУС № 6 1988 г.)