ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СИТА БАРАБАННЫЕ ПОЛИГОНАЛЬНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 9201—90
(СТ СЭВ 6793—89)

Издание официальное

10 коп. БЗ 10—90/792

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.928.028 : 006.354 Группа Г44

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СИТА БАРАБАННЫЕ ПОЛИГОНАЛЬНЫЕ

Технические требования

Rotary polygonal screens. Technical requirements

ГОСТ 9201—90

(СТ СЭВ 6793—89)

ОКП 38 4113

Дата введения 01.07.91

1. Настоящий стандарт распространяется на барабанные полигональные сита, предназначенные для просеивания отработанных формовочных смесей и свежих формовочных песков в литейном производстве.

Требования стандарта являются обязательными.

2. Сита должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ГОСТ 10580, ГОСТ 12.2.046.0, технических условий на сита конкретных моделей, по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

3. Производительность сит должна соответствовать ГОСТ 27884 Допускается изготовление сит производительностью, превышающей установленную ГОСТ 27884 для конкретных изделий.

Производительность сит должна обеспечиваться при просеивании отработанной смеси влажностью не более 4%, прошедшей магнитную сепарацию, при использовании решетных полотен с отверстиями диаметром 16 мм и живым сечением не менее 56%; при просеивании свежих сухих песков — сетками с ячейками размером 6×6 мм и живым сечением не менее 59%, при просеивании сухих регенерированных песков — сетками с ячейками размером 3×3 мм и живым сечением не менее 45%.

4. На ситах для просеивания свежих сухих песков должны устанавливаться сетки, а для просеивания отработанных смесей — полотна с просверленными или пробитыми отверстиями. Сверление или пробивка отверстий должны быть произведены с внутренней стороны полотна.

5. Поверхности полотен должны быть без плен, трещин, раковин и расслоений. Между отверстиями полотен не допускаются

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1991

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

порванные и перекрученные перемычки. Отклонение от плоскостности полотен не должно превышать 8 мм при наличии не более двух волн на длине полотна.

6. В приводах с мотор-редуктором несоосность валов не должна превышать 0,1 мм для валов диаметром до 65 мм и 0,2 мм для валов диаметром свыше 65 мм.

7. Подшипники качения должны быть защищены от загрязнений. Температура нагрева подшипников прошедшего испытания сита после 1 ч работы на холостом ходу не должна превышать 70°С.

8. Удельная масса сит не должна превышать при производительности ($м^3/ч$): от 6,3 до 20—0,05 $т \cdot ч/м^3$; от 20 до 125 — 0,04 $т \cdot ч/м^3$.

9. Удельный расход электроэнергии сит не должен превышать при производительности ($м^3/ч$): от 6,3 до 10 — 0,14 $кВт \cdot ч/м^3$; от 10 до 50 — 0,12 $кВт \cdot ч/м^3$; от 50 до 125 — 0,1 $кВт \cdot ч/м^3$.

10. Показатели удельной массы и удельного расхода электроэнергии установлены для сит без дополнительных устройств: питателей для выравнивания подачи материала, вентиляторов, трубопроводов.

11 Показатели удельной массы и удельного расхода электроэнергии для сит производительностью свыше 125 $м^3/ч$ должны быть установлены в технических условиях на сита конкретных моделей.

12. Конструкция сит должна предусматривать:

а) возможность встраивания в поточные или автоматизированные линии смесеприготовления и регенерационные комплексы;

б) люки для осмотра, очистки и ремонта внутренних поверхностей кожуха и барабана сита;

в) устройства, обеспечивающие остановку работающего сита при открывании дверец люков и невозможность пуска сита при открытых дверцах;

г) возможность безопасной очистки просеивающих поверхностей в условиях эксплуатации.

13. Гамма-процентный ресурс до первого капитального ремонта не должен быть менее 6500 ч.

14. Количество отсасываемого воздуха в зависимости от производительности сит указано в приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

Производительность, м³/ч	6,3	10	16	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250
Количество отсасываемого воздуха, м³/ч, не менее	600	1100	2000	2400	3200	4000	5000	6100	8000	10000	13000	16000	21000	26000	33000

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

   РАЗРАБОТЧИК

   Л. И. Бесфамильная

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 05.12.90 № 3035

3. Срок первой проверки — 1996 г.

4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 6793—89

5. **ВЗАМЕН ГОСТ 9201—72**

6. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 10580—74	2
ГОСТ 12.2.046.0—90	2
ГОСТ 27684—88	3

Редактор *Т. В. Смыка*
Технический редактор *Г. А. Теребинкина*
Корректор *В. С. Черная*

Сдано в наб. 25.12.90 Подп. в печ. 06.02.91 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,20 уч.-изд. л.
Тир. 2000 Цена 10 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2481

gost.e-ecolog.ru