11046-87

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КАМЕРЫ ОЧИСТНЫЕ ДРОБЕМЕТНЫЕ НЕПРЕРЫВНОГО ДЕЙСТВИЯ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 11046—87
(СТ СЭВ 3110—81)

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.747.55.023.3.06-193.2:006.354 Группа Г44

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КАМЕРЫ ОЧИСТНЫЕ ДРОБЕМЕТНЫЕ

Непрерывного действия

Основные параметры и размеры

Continuous airless shot-blast cleaning rooms. Basic parameters and dimensions

ГОСТ 11046—87
(СТ СЭВ 3110—81)

ОКП 38 4134

Срок действия с 01.01.89
до 01.01.94

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на очистные дробеметные камеры непрерывного действия с подвесным конвейером, предназначенные для очистки от пригара отливок с одновременной выбивкой стержней на автоматических и поточных линиях.

Допускается использовать камеры для очистки от окалины поковок и штамповок.

1. Основные параметры и размеры дробеметных камер должны соответствовать указанным в таблице.

Наименование основных параметров и размеров		Нормы			
Грузоподъемность подвески, т		0,160	0,315	0,63	1,250
Габаритные размеры очищаемых деталей или навесного приспособления, мм, не более	Диаметр	600	800	1000	1200
	Длина	1100	1400	1700	2000
Содержание стержней и формовочной смеси в массе загрузки на одну подвеску, %, не более		25	30		

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1988

Продолжение

Наименование основных параметров и размеров		Нормы			
Суммарная масса дроби, выбрасываемой дробеметными аппаратами, кг/мин, не менее		500	2000	2200	2400
Производительность при очистке отливок средней сложности из серого чугуна по ГОСТ 1412—85, т/ч, не менее	с предварительно выбитыми стержнями	12,0	18,5	21,5	22,5
	с выбивкой стержней	7,5	11,0	12,0	13,5
Удельная масса, кг·ч/т, не более		7500	5500	4800	4500
Удельная потребляемая мощность, кВт·ч/т		17,0	16,5	14,0	13,5

Примечания:

1. Под диаметром очищаемых деталей или навесного приспособления понимается наибольший диаметр, описываемый деталью или навесным приспособлением с навешанными деталями при вращении на подвеске.
2. Показатели удельной массы и удельной потребляемой мощности установлены для очистки отливок с предварительно выбитыми стержнями.

2. Камеры должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ГОСТ 10580—74 по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

3. Камеры могут изготавливаться с пульсирующим или непрерывным движением конвейера.

4. Конструкция камер должна предусматривать:

1) устройства для очистки дроби от посторонних примесей, продуктов выбивки и очистки отливок;

2) устройства, предотвращающие выделение пыли и вылет дроби в окружающее пространство;

3) устройства для включения камеры в вентиляционную систему;

4) звукоизоляцию, обеспечивающую снижение шума при работе камеры до норм по ГОСТ 12.1.003—83;

5) устройства для регулирования времени нахождения деталей под дробью для камер с пульсирующим движением конвейера;

6) устройства для регулирования скорости движения конвейера для камер с непрерывным движением конвейера.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. С. Гондарук (руководитель темы); Э. Д. Мельников

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 10.12.87 № 4430

3. Срок проверки 1992 г., периодичность проверки 5 лет

4. Стандарт соответствует СТ СЭВ 3110—81 в части грузоподъемности подвески 0,16; 0,32; 0,63 т

5. **ВЗАМЕН ГОСТ 11046—69**

6. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 12.1.003—83	4
ГОСТ 1412—85	1
ГОСТ 10580—74	2

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Г. А. Теребинкина*
Корректор *А. Л. Малыкова*

Сдано в наб. 22.12.87 Подп. в печ. 09.02.88 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,18 уч.-изд. л. Цена 3 коп.

gost.e-ecolog.ru

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1638