26354-84
изм.1+

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

УСТАНОВКИ ЗАЛИВОЧНЫЕ МАГНИТОДИНАМИЧЕСКИЕ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

ГОСТ 26354—84

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Цена 3 коп.

Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. М. Кудринский, канд. техн. наук; **Б. А. Британов**, **В. И. Мазурик**, **В. П. Полищук**, д-р техн. наук; **В. К. Погорский**, канд. техн. наук; **В. А. Трефняк**, канд. техн. наук; **М. Р. Цин**, канд. техн. наук

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра **И. А. Ординарцев**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14 декабря 1984 г. № 4425

УДК 621.746.3:006.354 Группа Г44

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

УСТАНОВКИ ЗАЛИВОЧНЫЕ МАГНИТОДИНАМИЧЕСКИЕ

Основные параметры

Pouring magnetodynamic devices. Basic parameters

ГОСТ 26354—84

ОКП 38 4193

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14 декабря 1984 г. № 4425 срок действия установлен

	с 01.01.86
	до 01.01.91
В части перспективных показателей снижения удельной массы	**с 01.01.90**

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на магнитодинамические заливочные установки, предназначенные для автоматизации заливки чугуна, сплавов алюминия и цинка в неподвижные формы на пульсирующих конвейерах автоматических формовочных линий, карусельных кокильных и других литейных агрегатах.

Установленные настоящим стандартом показатели технического уровня предусмотрены для высшей категории качества.

2. Основные параметры магнитодинамических заливочных установок должны соответствовать указанным в таблице.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1985

Наименование параметра		Норма					
		Чугун					
Полезная масса загрузки ванны, кг		630	1000	1600	2500	4000	6300
Температура заливаемого сплава, °С	наим.	1300					
	наиб.	1500					
Подача сплава при заливке, кг/с	наим.	0,3	0,5	0,8	0,8	2,0	3,0
	наиб.	3,0	5,0	8,0	12,0	15,0	20,0
Масса дозы, кг (для справок)	наим.	3,0	4,0	6,0	10,0	20,0	40,0
	наиб.	15	20	30	50	100	200
Погрешность дозирования, массы, %	наим.	5,0		4,0		3,0	
	наиб.	3,0				2,0	
Производительность, кг/ч		6700	11000	14000	18000	22000	31000
Удельная масса, кг · ч/кг, не более		0,90	0,86	0,84	0,81	0,80	0,75
		с 1990 г.					
		0,85	0,80	0,78	0,76	0,75	0,71
Удельный расход электроэнергии, кВт · ч · ч/кг, не более		0,016	0,011	0,009		0,008	

Примечания:

1. Производительность (П), удельный расход ($W_у$), удельную массу

$$П = \frac{3600 \cdot G_п}{\tau},$$

$$\tau = \tau_з + \tau_п + \tau_{пп}$$

$$W_у = \frac{W_п + W_э}{П},$$

$$m_у = \frac{G_{зу}}{П},$$

2. По заказу потребителей допускается изготовление заливочных установок

кг

Сплав алюминия							Сплав цинка			
100	160	250	400	630	1000	1600	250	400	630	1000
610							410			
900							600			
0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,3	0,4	0,5	0,6
2,0	2,5	3,0	3,0	3,5	4,0	5,0	2,0	2,5	3,0	3,5
0,2	0,3	0,5	0,8	1,2	2,0	3,5	0,3	0,4	0,5	0,6
20	30	50	80	120	200	300	50	80	120	200
6,0	5,0		4,0		3,5		6,0	5,0		4,0
3,0	2,5	2,0	1,5				2,0	1,5	1,0	
1400	2000	3000	3600	5000	6400	8700	3500	5000	6000	8000
2,0	1,50	1,10	0,97	0,80	0,78	0,68	0,80	0,60	0,55	0,43
с 1990 г.										
1,9	1,40	1,04	0,92	0,75	0,73	0,64	0,75	0,56	0,52	0,40
0,008	0,007	0,006					0,002			

(m_y) вычисляют по следующим формулам:

где $G_н$ — наибольшая масса дозы;

где $\tau_з$ — время заливки наибольшей дозы;
$\tau_п$ — время, приходящееся на пополнение наибольшей дозы;
$\tau_{пп}$ — время переходных процессов при заливке наибольшей дозы.

где $W_п$ — расход электроэнергии на поддержание температуры в ванне установки с полной массой загрузки в течение часа;
$W_з$ — расход электроэнергии на заливку в течение часа.

где $G_{ву}$ — масса заливочной установки без футеровки.

для сплавов алюминия с полезной массой загрузки 600 кг.

3. Установки, их габаритные и присоединительные размеры должны предусматривать совместную эксплуатацию с формообразующим технологическим оборудованием.

Изменение № 1 ГОСТ 26354—84 Установки заливочные магнитодинамические. Основные параметры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 26.07.90 № 2281

Дата введения 01.01.91

Исключить слова: «В части перспективных показателей снижения удельной массы с 01.01.90».

Пункт 1. Второй абзац изложить в новой редакции: «Требования стандарта являются обязательными».

Пункт 2. Таблица. Графа «Наименование параметра». Параметр «Погрешность дозирования массы, %» изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 158)

Наименование параметра	
Погрешность дозирования, %	наим. массы дозы
	наиб. массы дозы

параметр «Удельная масса, кг·ч/кг, не более» изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 159)

Наименование параметра	Нормы																
	Чугун						Сплав алюминия							Сплав цинка			
Полезная масса загрузки ванны, кг	630	1000	1600	2500	4000	6300	100	160	250	400	630	1000	1600	250	400	630	1000
Удельная масса, кг·ч/кг, не более	0,85	0,80	0,78	0,76	0,75	0,71	1,9	1,40	1,04	0,92	0,75	0,73	0,64	0,75	0,56	0,52	0,40

(ИУС № 11 1990 г.)

Редактор *М. В. Глушкова*
Технический редактор *Н. В. Келейникова*
Корректор *А. С. Черноусова*

gost.e-ecolog.ru

Подп. в печ. 14.03.85 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,17 уч.-изд. л.
Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 77.