ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

БАРАБАНЫ ДРОБЕМЕТНЫЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 9227—85 (СТ СЭВ 3110—81)

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. С. Гондарук; А. П. Уткин

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Первый зам. министра Н. А. Паничев

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17 декабря 1985 г. № 4055

УДК 621.747.55.023.3.06 : 006.354 Группа Г44

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

БАРАБАНЫ ДРОБЕМЕТНЫЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ

Основные параметры и размеры. Технические требования

Shot-blasting periodic-action conveyer barrels. Basic parameters and dimensions. Technical requirements

ОКП 38 4134

ГОСТ 9227—85

(СТ СЭВ 3110—81)

Взамен
ГОСТ 9227—72
ГОСТ 17653—72

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17 декабря 1985 г. № 4055 срок действия установлен

с 01.01.87
до 01.01.97

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на барабаны дробеметные конвейерные периодического действия, предназначенные для очистки от пригара отливок, не подверженных бою и деформации при галтовке, с одновременной выбивкой остатков стержней и формовочной смеси. Барабаны могут быть использованы для очистки отливок без стержней и формовочной смеси, а также для очистки от окалины штамповок и поковок.

Стандарт соответствует СТ СЭВ 3110—81 в части массы загрузки барабанов согласно установленной специализации (см. справочное приложение).

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Барабаны изготовляют с конвейером из металлических пластин. Для очистки мелких отливок допускается изготовлять барабаны с объемом загрузки 0,3 м^3 с конвейером из эластичной ленты.

1.2. Основные параметры, размеры, удельная масса и удельный расход электроэнергии барабанов должны соответствовать указанным в таблице.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

© Издательство стандартов, 1986

Наименование основных параметров и размеров		Нормы			
Объем загрузки, м³		0,3	0,6	1,2	2,0
Размеры рабочего пространства, мм	диаметр	900	1000	1400	1600
	длина	1200	1700	1800	2500
Отклонение размеров рабочего пространства, %, не более		10			
Наибольшая масса загрузки барабана, т	для барабана с конвейером из металлических пластин	0,8	1,5	3,0	5,0
	для барабана с конвейером из эластичной ленты	0,5	—	—	—
Наибольшая масса очищаемой отливки, кг	для барабанов с конвейером из металлических пластин	100	150	400	800
	для барабанов с конвейером из эластичной ленты	40	—	—	—
Содержание стержневой и формовочной смеси в массе загрузки, %, не более		25	30	40	50

Продолжение

Наименование основных параметров и размеров		Нормы			
Производительность при очистке отливок средней сложности из серого чугуна по ГОСТ 1412—85, т/ч, не менее	для барабана с конвейером из металлических пластин	2,0—4,7	3,0—6,5	4,5—10,0	6,0—14,5
	для барабана с конвейером из эластичной ленты	1,6—3,2	—	—	—
Удельная масса, (т · ч)/т, не более		3,7			4,0
Удельный расход электроэнергии, (кВт · ч)/т, не более		9,7	9,5	9,0	8,5

Примечания:

1. Размеры рабочего пространства определяются диаметром и длиной вписанного в него цилиндра.
2. Параметр «Наибольшая масса очищаемой отливки» включает массу находящихся в ней стержней и формовочной смеси.
3. Производительность определяется при очистке отливок с остаточной прочностью стержневой и формовочной смеси до 25 кг/см^2 при содержании стержневой и формовочной смеси от предельно допустимого до ноля.
4. Показатели удельной массы и расхода электроэнергии определяются отношением массы и расхода электроэнергии к наибольшей производительности.

Нормы удельной массы действительны при значениях установленного ресурса до первого капитального ремонта по пункту 2.6.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Барабаны должны изготовлять в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ГОСТ 10580—74, технических условий на конкретные модели машин, по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Конструкция барабанов должна предусматривать:

устройства, исключающие выход пыли и дроби из барабана;

устройства для присоединения барабанов к вентиляционной системе;

устройства для загрузки отливок, подлежащих очистке (по согласованию между потребителем и изготовителем допускается поставка барабанов без устройства для загрузки);

механизированную выгрузку очищенных деталей;

устройства для очистки дроби от посторонних включений.

2.3. Внутренняя поверхность рабочего пространства барабанов должна быть защищена от износа дробью.

2.4. Допуск параллельности торцовых дисков — не более 4 мм.

2.5. Режим работы барабанов — пооперационный и полуавтоматический или пооперационный и автоматический. Барабан в автоматическом режиме должен обеспечивать повторение цикла от пуска с пульта управления или от команды, поступающей от смежного оборудования, входящего в единую технологическую линию с барабаном.

Полуавтоматический режим работы должен включать автоматическое выполнение всех операций по циклограмме в заданной последовательности, за исключением операций загрузки и выгрузки, осуществляемых в пооперационном режиме. Повторение цикла в полуавтоматическом режиме должен осуществлять оператор с пульта управления.

2.6. Установленный ресурс до капитального ремонта — 5600 ч., с 01.01.90 — 6000 ч.; установленный ресурс при работе без выбивки стержней — 8500 ч.; с 01.01.90 — 9000 ч.

2.7. Установленную безотказную наработку, среднее время восстановления работоспособного состояния устанавливают в технических условиях на конкретные модели барабанов; критерии отказов и предельных состояний — в эксплуатационных и ремонтных документах.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ О СООТВЕТСТВИИ ГОСТ 9227—72 СТ СЭВ 3110—81

Пункт 1.2. Таблица ГОСТ 9227—72 соответствует пп. 4; 4.3.1 СТ СЭВ 3110—81 в части массы загрузки 5,0 т.

Редактор *В. Н. Прусакова*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *В. И. Кануркина*

Сдано в наб. 03.01.86 Подп. в печ. 28.01 86 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,30 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. 1665

gost.e-ecolog.ru