ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МАШИНЫ ЛИТЕЙНЫЕ ФОРМОВОЧНЫЕ ВСТРЯХИВАЮЩИЕ

ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

ГОСТ 7020—75
(СТ СЭВ 3110—87, СТ СЭВ 6050—87)

Издание официальное

БЗ 2—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.744.47:006.354 Группа Г44

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МАШИНЫ ЛИТЕЙНЫЕ ФОРМОВОЧНЫЕ ВСТРЯХИВАЮЩИЕ

Типы, основные параметры

Foundry jolt moulding machines. Types, basic parameters

ГОСТ 7020—75
(СТ СЭВ 3110—87,
СТ СЭВ 6050—87)

ОКП 38 4122

Дата введения 01.01.77

1. Настоящий стандарт распространяется на машины литейные формовочные встряхивающие однопозиционные общего назначения грузоподъемностью до 10 т.

Стандарт не распространяется на машины, входящие в формовочные установки и линии. **(Измененная редакция, Изм. № 2—4).**

2. Машины должны изготовляться следующих типов:

1 — без поворота полуформ;

2 — с поворотом полуформ

и исполнений:

11 и 21 — уплотняющие полуформы встряхиванием с одновременным или последующим прессованием, или имеющие несколько режимов уплотнения;

22 — уплотняющие полуформы встряхиванием.

3. Основные параметры машин должны соответствовать указанным в таблице.

Наименование основных параметров		Исполнение	Нормы							
Размеры опок в свету, мм	Длина	11; 21	500	630(600)	800	1000	1250(1200)	—	—	—
	Ширина		400	500	630(700)	800	1000	—	—	—
	Длина	22	—	—	800	1000	1250(1200)	1600	2000	2500
	Ширина		—	—	630(700)	800	1000	1250(1200)	1600	2000
Высота опоки, мм, наименьшая		11; 21; 22	150	250	300	350 (250)	400	600	700 (600)	800
Ход вытяжки, мм, не менее		11; 21	160	200	250	300	360	—	—	—
		22	—	—	320	360	400	500	630	800
Грузоподъемность, т, не менее		11; 21	0,16	0,40	0,60	1,00	2,00	—	—	—
		22	—	—				3,00	5,00	10,00
Усилие прессования, кН, не менее		11; 21	39,2	54,9	98,0	137,2	196,0	—	—	—
Продолжительность цикла, с, не более, для машин, не работающих в автоматическом режиме		11; 21	36	60	72	80	80	—	—	—
		22	—	—	90	180	200	210	360	710

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

© Издательство стандартов, 1975
© ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями

Продолжение

Наименование основных параметров	Исполнение	Нормы							
Цикловая производительность, полуформ/ч, не менее, для машин, работающих в автоматическом режиме	11	145	120	110	90	56	—	—	—
	21	100	90	80	75	50	—	—	—
	22	—	—	45	20	18	17	12	8
Удельная масса, кг/м^3/ч, не более	11	390 (380)	265 (253)	233 (218)	222 (215)	—	—	—	—

Примечания:

1. Размеры опок в свету, заключенные в скобки, при новом проектировании не применять.
2. Цикловую производительность и продолжительность цикла определяют исходя из длительности несовмещенных во времени операций, выполняемых машиной.
3. Для изготовления полуформ в опоках размером в свету 1200 × 1000 мм допускается изготовление машин 1 типа, уплотняющих полуформ встряхиванием без прессования.
4. Нормы удельной массы, заключенные в скобки, применяются при разработке новых (модернизированных) машин.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

4. Машины для изготовления полуформ размерами в свету 600 × 500, 1200 × 1000 и 1600 × 1200 мм должны обеспечивать возможность использования опок размерами в свету 630 × 500, 1250 × 1000 и 1600 × 1250 мм соответственно.

5. Грузоподъемность, усилие прессования и продолжительность цикла установлены при рабочем давлении воздуха в сети 0,6 МПа.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

6. Машины должны быть оборудованы устройством для создания вибрации, облегчающим вытяжку моделей из полуформы.

7. Конструкция формовочных машин должна предусматривать возможность регулирования продолжительности встряхивания и механизации транспорта опок.

8. Требования безопасности — по ГОСТ 12.2.046. Нормы точности — по ГОСТ 15066.

7, 8. **(Введены дополнительно, Изм. № 4).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

   РАЗРАБОТЧИКИ

   В.Д. Богашев, канд. техн. наук**Т.М. Мореева** (руководитель темы)

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР 14.11.75 № 3135**

3. **Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3110—87 и СТ СЭВ 6050—87**

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 7020—62**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 12.2.046—90	8
ГОСТ 15066—78	8

6. **Ограничение срока действия снято по протоколу Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2—93)**

7. **ПЕРЕИЗДАНИЕ (сентябрь 1998 г.) с Изменениями 1, 2, 3, 4, утвержденными в феврале 1982 г., сентябре 1982 г., апреле 1987 г., октябре 1988 г. (ИУС 6—82, 12—82, 8—87, 1—89)**

Редактор *В.П. Огурцов*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *А.С. Юфина*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 22.09.98. Подписано в печать 13.10.98. Усл.печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,30.
Тираж 151 экз. С 1245. Зак. 1897.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.
ПЛР № 040138

gost.e-ecolog.ru