ГОСТ 27884—93

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ОБОРУДОВАНИЕ ЛИТЕЙНОЕ

Ряды главных параметров

Издание официальное

БЗ 10—93/655

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ,
МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ

МИНСК

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН межгосударственным техническим комитетом МТК 252 "Литейное производство"

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 17 февраля 1993 г., протокол № 3—93

За принятие стандарта проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Республика Азербайджан	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Белорусь	Белстандарт
Республика Грузия	Грузстандарт
Республика Казахстан	Казглавстандарт
Республика Молдова	Госдепартамент Молдавстандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Республика Туркменистан	Туркменгосстандарт
Республика Украина	Госстандарт Украины

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 20.03.95 № 147 межгосударственный стандарт ГОСТ 27884—93 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 1996 г.

4 ВЗАМЕН ГОСТ 27884—88

© Издательство стандартов, 1995

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ОБОРУДОВАНИЕ ЛИТЕЙНОЕ

Ряды главных параметров

Founhdry equipment. Series of main parameters

Дата введения 1996—01—01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на литейное оборудование, предназначенное для серийного производства.

2 ТРЕБОВАНИЯ

2.1 Главные параметры литейного оборудования, подлежащего новому проектированию и модернизации с последующим освоением серийного выпуска, следует выбирать из рядов, приведенных в таблицах 1—9 для следующего оборудования: таблица 1 — оборудование для подготовки формовочных материалов и приготовления смесей; таблица 2 — оборудование для изготовления форм и стержней; таблица 3 — оборудование для выбивки форм и стержней; таблица 4 — оборудование для очистки отливок; таблица 5 — оборудование для литья под давлением; таблица 6 — оборудование для литья в кокиль и под низким давлением; таблица 7 — оборудование для литья по выплавляемым и выжигаемым моделям; таблица 8 — оборудование для подготовки шихты и заливки; таблица 9 — оборудование для обрубки, обдирки и зачистки отливок.

Таблица 1 — Оборудование для подготовки формовочных материалов и приготовления смесей

Наименование оборудования	Наименование и значения главного параметра
	Производительность, $м^3/ч$
1 Установки и машины для охлаждения отработанных формовочных смесей	40, 70, 80, 140, 160, 240, 250

Издание официальное

Окончание таблицы 1

Наименование оборудования	Наименование и значения главного параметра
	Производительность, $м^3/ч$
2 Сита барабанные полигональные	6,3; 10,0; 16,0; 20,0; 32,0; 40,0; 50,0; 63,0; 80,0; 100,0; 125,0; 160,0; 200,0; 250,0
3 Сита плоские вибрационные	40, 100, 160, 240
4 Аэраторы	20, 25, 40, 70, 80, 100, 125, 160, 200, 240, 250, 320
5 Комплексы оборудования для приготовления глинистых суспензий	6,3; 16,0
6 Смесители лопастные непрерывного действия	10, 40, 160
	Объем дозы смеси в чаше, $м^3$
7 Смесители чашечные периодического действия	0,3; 0,5; 1,1; 2,0; 3,7
8 Смесители центробежные чашечные периодического действия	1,0; 1,6; 2,8
9 Смесители сдвоенные чашечные непрерывного действия	2,0×2; 3,7×2
	Производительность, т/ч
10 Установки для приготовления и раздачи пластичных и жидких самотвердеющих смесей	5—10, 10—20, 20—30
11 Смесители непрерывного действия для приготовления холодно-твердеющих смесей	1,6; 6,3; 10,0; 20,0; 40,0
12 Смесители для приготовления холоднотвердеющих смесей с высокоскоростной камерой смешивания	2,5—6,3; 6,3—16,0; 16,0—25,0; 25,0—40,0; 40,0—63,0
13 Машины непрерывного действия для размола сухих кусковых материалов	3,5; 6,0
14 Комплексы технологического оборудования для регенерации отработавших смесей	5, 10, 20, 30

Примечание — Значения производительности, заданные диапазоном, достигаются: минимальная — для смесей с наибольшими сырой прочностью и/или продолжительностью перемешивания, максимальная — для смесей с низкими сырой прочностью и/или продолжительностью перемешивания.

Таблица 2 — Оборудование для изготовления форм и стержней

Наименование оборудования	Наименование и значения главного параметра
	Внутренние размеры опок, безопочных форм в плане, мм
1 Машины формовочные встряхивающе-прессовые с поворотом и без поворота полуформ	500×400; 630(600)×500; 800×630(700, 600); 1000×800; 1250(1200)×1000; 1600×1250(1200)
2 Машины формовочные встряхивающие с поворотом и без поворота полуформ	1600×1250(1200); 2000×1600; 2500×1600; 2500×2000
3 Машины формовочные импульсные	500×400; 600×500; 800×630(700); 1000×800
4 Машины формовочные прессовые, вибропрессовые, пескодувно-прессовые, безопочные	500×400; 630(600)×500; 800×630(600); 1000×800; 1250×800
	Грузоподъемность, кН
5 Столы вибрационные для уплотнения форм и стержней из холоднотвердеющих смесей	1, 2, 4, 6, 12,5; 20, 30
	Производительность, $м^3/ч$
6 Пескометы	12,5; 25,0; 50,0
	Размеры полуформ в плане, мм
7 Машины для изготовления и склеивания оболочковых полуформ	400×320(300); 500×400; 630(600)×500(400); 800×630(600); 1000×800; 1250×800
	Наибольший объем стержня, $дм^3$
8 Машины стержневые пескодувные и пескострельные для изготовления сплошных и оболочковых стержней	1,6; 4,0; 10,0; 25,0; 63,0; 100,0; 160,0

Примечание — Конструкция машин должна обеспечивать возможность применения оснастки с размерами в скобках

Таблица 3 — Оборудование для выбивки форм и стержней

Наименование оборудования	Наименование и значения главного параметра
	Размеры рабочего полотна, мм
1 Решетки выбивные	800×630; 1000×800; 1250×1000; 1600×1250; 2000×1600; 2240×1800; 2500×2000; 3150×2500; 3550×2500; 4000×3150; 4500×3550
	Наибольшая масса загрузки, т
2 Установки электрогидравлические периодического действия, тупиковые и проходные	1,25; 2,50; 4,00; 5,00; 10,00; 25,00; 40,00; 100,00
3 Установки электрогидравлические периодического действия, конвейерные и карусельные	0,16; 0,32; 0,63; 1,25; 2,50

Таблица 4 — Оборудование для очистки отливок

Наименование оборудования	Наименование и значения главного параметра
	Объем загрузки, $м^3$
1 Барабаны очистные галтовочные периодического действия	0,4; 0,8; 1,6
2 Барабаны очистные дробеметные периодического действия	0,3; 0,6; 1,2; 2,0
	Масса загрузки, т
3 Камеры очистные дробеметные и дробеметно-дробеструйные периодического действия	0,4—0,6; 1,0; 2,0—6,3; 3,2; 5,0; 10,0; 30,0; 50,0; 150,0
	Грузоподъемность подвески, т
4 Камеры очистные дробеметные непрерывного действия с подвесками	0,16; 0,32; 0,63; 1,25
	Производительность по чугунным отливкам, т/ч
5 Барабаны очистные дробеметные непрерывного действия	4, 8, 16
	Объем рабочей камеры, $м^3$
6 Машины очистные вибрационные	0,025; 0,100; 0,125; 0,200; 0,400

Примечание — У типоразмеров, заданных диапазоном, масса загрузки зависит от вида несущего отливки устройства

Таблица 5 — Оборудование для литья под давлением

Наименование оборудования	Наименование и значения главного параметра
	Усилие запирания пресс-формы, кН
Машины и автоматизированные комплексы для литья под давлением	1000, 1600, 2500, 4000, 6300, 8000, 10000, 12500

Таблица 6 — Оборудование для литья в кокиль и под низким давлением

Наименование оборудования	Наименование и значения главного параметра
	Размеры рабочего места на плитах для крепления частей кокиля, мм
Машины для литья в кокиль и под низким давлением	320×250; 400×320; 500×400; 630×500; 800×630; 1000×800; 1250×1000; 1600×1250

Таблица 7 — Оборудование для литья по выплавляемым и выжигаемым моделям

Наименование оборудования	Наименование и значения главного параметра
	Производительность, $м^3/ч$
1 Машины и установки для приготовления модельного состава	0,125; 0,250
2 Оборудование для приготовления огнеупорного покрытия	0,025; 0,063; 0,150
	Производительность, запрессовок в час
3 Машины для изготовления моделей и модельных звеньев	63, 125, 400
	Производительность, покрытий в час
4 Оборудование для нанесения огнеупорного покрытия	50, 100, 200, 400
	Производительность, блоков в час
5 Оборудование для сушки огнеупорного покрытия, выплавки модельного состава	25, 50, 100, 200, 300
6 Оборудование для формовки и обжига керамических оболочек, выбивки, охлаждения и предварительной очистки отливок от керамики	12, 25, 50, 100, 200

Таблица 8 — Оборудование для подготовки шихты и заливки

Наименование оборудования	Наименование и значения главного параметра
	Производительность, блоков в час
1 Установки заливочные магнитодинамические для чугуна для алюминиевых сплавов для цинковых сплавов	600, 1000, 1600, 2500, 4000, 6300 100, 160, 250, 400, 630, 1000, 1600 250, 400, 630, 1000
	Масса дозы, кг
2 Дозаторы алюминиевых сплавов	0,5; 1,0; 2,0; 3,0; 4,0
	Производительность, т/ч
3 Установки для подогрева шихты	2,5; 6,3

Таблица 9 — Оборудование для обрубки, обдирки и зачистки отливок

Наименование оборудования	Наименование и значения главного параметра
	Наибольшие габариты очищаемых отливок, мм
1 Комплексы механизированные для зачистки отливок и обрезки литников	1000×600×700; 1200×1000×1000; 3000×1000×1000
2 Оборудование для зачистки отливок	700×600×100; 1200×1000×1000
3 Манипуляторы для пространственной кантовки отливок	1000×1000×1100; 2000×1600×1000

УДК 621.74.06:006.354 ОКС 25.120.30 Г 44 ОКП 38 4000

Ключевые слова: ряды главных параметров, литейное оборудование для различных переделов и способов литья

Редактор *А.Л. Владимиров*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *В.С. Черная*
Оператор *Е.Н. Мартемьянова*

Сдано в набор 11.04.95. Подписано в печать 20.04.95. Усл.печ.л. 0,75.
Усл. кр.-отт. 0,75. Уч.-изд. л. 0,57. Тираж 513 экз. С 2344. Зак. 1015.

Ордена "Знак Почета" Издательство стандартов
107076, Москва, Колодезный пер., 14
Набрано в Издательстве стандартов на ПЭВМ
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.

ПЛР № 040138

gost.e-ecolog.ru