

26563-85



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ВИБРАЦИЯ

ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
ЦЕЛЛЮЛОЗНО-БУМАЖНОГО
ПРОИЗВОДСТВА

3
МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ

ГОСТ 26563-85

Издание официальное

Цена 5 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва



16

РАЗРАБОТАН Министерством высшего и среднего специального образования РСФСР
Министерством лесной, целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

А. А. Санников (руководитель темы), А. М. Клепалов, А. С. Усов, Ю. А. Куликов, В. П. Красавчиков

ВНЕСЕН Министерством высшего и среднего специального образования РСФСР

Зам. министра Ф. И. Перегудов

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21 июня 1985 г. № 1834

Вибрация

ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
ЦЕЛЛЮЛОЗНО-БУМАЖНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Методы и средства защиты

Vibration,
Technological equipment of pulp and paper
production, Protection methods and meansГОСТ
26563-85

ОКСТУ 3650

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21 июня 1985 г. № 1834 срок действия установлен

с 01.07.86

~~до 01.07.94~~Несоблюдение стандарта преследуется по закону *срок действия (4/90)*

Настоящий стандарт распространяется на технологическое оборудование целлюлозно-бумажного производства (далее — оборудование) и устанавливает общие требования к методам и средствам виброзащиты.

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Виброзащиту следует проводить при проектировании, эксплуатации и модернизации оборудования и его составных частей с целью уменьшения вибрации до нормативных значений, устанавливаемых ГОСТ 26493-85 или требованиями технологии производства целлюлозы, бумаги, картона.

1.2. Необходимо применять следующие средства и методы виброзащиты оборудования:

а) методы:

уравновешивание валов, цилиндров, роторов (далее — роторов);

изменение конструктивных элементов оборудования, его фундаментов и поддерживающих конструкций (далее — поддерживающих конструкций);

виброизоляция;

вибродемпфирование;

поддержание оборудования в технически исправном состоянии;

- б) средства:
виброизоляторы;
демпфирующие элементы.

1.3. Классификация методов и средств виброзащиты — по ГОСТ 26568—85.

1.4. Перечень оборудования, подлежащего виброзащите, приведен в рекомендуемом приложении 1.

2. УРАВНОВЕШИВАНИЕ РОТОРОВ

2.1. Методы, снижающие вибрацию оборудования уравниванием роторов, включают:

обеспечение конструктивной уравнированности роторов при проектировании оборудования;

установление классов точности балансировки роторов в соответствии с ГОСТ 22061—76;

определение допустимых дисбалансов в плоскостях коррекции жестких и гибких роторов;

определение допустимых значений динамического прогиба гибких роторов при максимальной эксплуатационной частоте его вращения.

2.2. К жестким роторам следует относить роторы, у которых отношение максимальной рабочей частоты к первой критической частоте не превышает 0,4, к гибким роторам — если это отношение равно или больше 0,4.

2.3. Классы точности балансировки и относительные динамические прогибы роторов, равные отношению максимального динамического прогиба оси ротора к расстоянию между опорами, должны соответствовать указанным в таблице.

Наименование оборудования	Класс точности балансировки по ГОСТ 22061—76	Наибольшие значения произведения удельного дисбаланса на максимальную эксплуатационную угловую скорость вращения ротора $e \cdot \omega$, мм · рад · с ⁻¹	Относительный динамический прогиб роторов δ_d , мм/м
1. Оборудование для подготовки сырья:			
роторы рубительных машин и дезинтеграторов	4	6,3	—
короба сортировок щепы с противосемами	5	16,0	—
пыльные валы слешеров	4	6,3	—

Продолжение

Наименование оборудования	Класс точности балансировки по ГОСТ 22061—76	Наибольшие значения произведения удельного дисбаланса на максимальную эксплуатационную угловую скорость вращения ротора $\epsilon \omega$, мм · рад · с ⁻¹	Относительный динамический прогиб роторов ϵ_d , мм/м
2. Оборудование для выработки, размола, сортирования, очистки, сгущения и перемешивания массы:			
роторы дефибреров, мельниц,	4	6,3	—
центробежных сортировок	3	2,5	—
роторы напорных сортировок			
роторы гидроразбивателей и циркуляционных устройств	4	6,3	
3. Оборудование для производства бумаги, картона, товарной целлюлозы и товарной древесной массы (бумагоделательные и картоноделательные машины, машины для производства товарной целлюлозы и древесной массы):			
грубые, формирующие, прессовые, вакуумпересасывающие валы, валы каландров и суперкаландров, гаучвалы, сушильные и холодильные цилиндры, барабаны наката при скорости машины:			
до 500 м/мин	4	6,3	10
св. 500 м/мин	3	2,5	10
регистрающие, сетководящие и бумаговодящие валы при скорости машины:			
до 500 м/мин	3	2,5	
св. 500 м/мин	2	1,0	16
сукноводящие валы прессовых и сушильных частей при скорости машины:			
до 500 м/мин	4	6,3	
св. 500 м/мин	3	2,5	25
тамбурные валы	4	6,3	
4. Оборудование для отделки, резки бумаги и картона, кроме суперкаландров:			
валы продольно-резательных станков, бумагорезательных ма-			

Продолжение

Наименование оборудования	Класс точности балансировки по ГОСТ 22061—76	Наибольшие значения произведения удельного дисбаланса на максимальную эксплуатационную угловую скорость вращения ротора $e\omega$, мм·рад·с ⁻¹	Относительный динамический прогиб роторов ϵ_d , мм/м
шли и прочих отделочных станков при скорости станка: до 1500 м/мин св. 1500 м/мин	4 3	6,3 2,5	25
5. Прочее технологическое оборудование: роторы центробежных технологических насосов, вакуум-насосов, кроме смесительных и массовых центробежных насосов роторы смесительных и массовых центробежных насосов роторы вентиляторов теплообменных агрегатов и установок	4 2 4	6,3 1,0 6,3	— — —

2.4. Допустимые дисбалансы роторов в плоскостях коррекции и допустимые динамические прогибы роторов следует определять в зависимости, соответственно, от наибольших значений произведения $e\omega$ и относительного динамического прогиба ϵ_d по справочному приложению 2.

2.5. Для компенсации дисбаланса ротора должны проводить его динамическую балансировку: для жестких роторов — в двух плоскостях коррекции, для гибких роторов — в трех плоскостях коррекции.

Допускается для жестких роторов производить только статическую балансировку, если максимальная эксплуатационная частота вращения не превышает 2 с^{-1} и если отношение осевого размера основной массы ротора к его диаметру меньше 0,2 при любой частоте вращения. В последнем случае допускается использование только одной плоскости коррекции.

2.6. Динамическую балансировку роторов следует проводить на балансировочных станках нормального класса точности в соответствии с ГОСТ 20076—74. Допускается при эксплуатации оборудования динамически балансировать роторы в собственных подшипниках на месте их установки по вибрации составных частей оборудования на частоте вращения ротора.

Частота вращения при динамической балансировке ротора должна быть равна максимальной эксплуатационной частоте его вращения. Допускается жесткие роторы балансировать на любой частоте. Минимальная частота вращения при балансировке определяется порогом чувствительности балансировочного станка по значению дисбаланса.

2.7. Классы точности балансировки и допустимые относительные динамические прогибы роторов следует устанавливать в стандартах или технических условиях на конкретные виды оборудования.

Положение плоскостей коррекции, способы компенсации дисбаланса ротора, допустимые дисбалансы в плоскостях коррекции следует указывать на рабочих чертежах. Для гибких межопорных роторов в рабочих чертежах дополнительно следует указывать допустимый динамический прогиб на максимальной эксплуатационной частоте вращения ротора.

3. ИЗМЕНЕНИЕ КОНСТРУКТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ОБОРУДОВАНИЯ И ПОДДЕРЖИВАЮЩИХ КОНСТРУКЦИЙ

3.1. Методы, снижающие вибрацию изменением конструктивных элементов оборудования и поддерживающих конструкций, включают:

выбор параметров конструктивных элементов оборудования и поддерживающих конструкций, при которых параметры вибрации составных частей оборудования не превысят допустимых значений;

настройку конструктивных элементов оборудования и поддерживающих конструкций от резонанса.

3.2. При проектировании оборудования и поддерживающих конструкций следует определять:

низшие частоты собственных колебаний валов, цилиндров, роторов (критические частоты вращения роторов), станин фундаментов, междуэтажных перекрытий и других конструкций, на которые установлено оборудование;

параметры вынужденной вибрации станин, фундаментов, междуэтажных перекрытий.

3.3. Параметры вынужденной вибрации должны быть меньше допустимых значений, а абсолютное значение разности между собственной частотой вибрации конструктивного элемента ω_0 и частотой вибрации источника вибрации ω не менее 30% собственной частоты вибрации, т. е.

$$|\omega_0 - \omega| \geq 0,3\omega_0.$$

3.4. Динамические нагрузки для расчета параметров вынужденной вибрации оборудования и поддерживающих конструкций

следует определять экспериментально в соответствии с ГОСТ 26043—83. При невозможности экспериментального определения динамических нагрузок, например для крупного оборудования, допускается их определять в соответствии с рекомендуемым приложением 3.

3.5. Виброзащиту оборудования следует осуществлять при его эксплуатации, а также при изготовлении и монтаже:

- поддерживанием в технически исправном состоянии подшипниковых узлов, зубчатых передач, муфт и других узлов;

- обеспечением цилиндричности рабочей поверхности сопрягаемых валов;

- обеспечением соосности соединяемых муфтами роторов;

- обеспечением равномерной толщины и однородности упругих свойств сукон, облицовки валов бумагоделательных машин;

- предотвращением пульсации давления в потоках волокнистой суспензии, в трубопроводах вакуумных систем.

4. ВИБРОИЗОЛЯЦИЯ

4.1. Методы виброизоляции следует применять для конкретного оборудования, приведенного в рекомендуемом приложении 1.

4.2. Виброизоляцию следует применять в опорном и подвесном вариантах на виброизоляторах и в подвесном варианте на шарнирных стержнях, тросах и пластинах.

Для виброизоляции в опорном варианте применяют следующие типы виброизоляторов:

- виброизолирующие резинометаллические опоры по ГОСТ 17712—72;

- резиновые виброизоляторы (коврики) по ГОСТ 17725—81;

- пневматические виброизоляторы по ГОСТ 12.4.047—78;

- виброизоляторы в виде концентрических пружин сжатия.

4.3. Расчет виброизоляции поддерживающих конструкций от динамических воздействий оборудования следует проводить по ГОСТ 12.4.093—80. Динамические нагрузки для расчета виброизоляции следует принимать в соответствии с п. 3.4.

4.4. Номенклатура параметров, необходимая для выбора средств виброизоляции и расчета систем виброизоляции конкретных видов оборудования, должна соответствовать ГОСТ 25980—83.

4.5. Вертикальные собственные частоты колебаний оборудования на виброизоляторах должны быть меньше наименьшей эксплуатационной частоты вращения ротора не менее чем в 4 раза (для оборудования с частотой вращения ротора до 8 с^{-1} не менее чем в 3 раза) и выбираться из ряда: 1,6; 2,5; 4,0; 7,0; 10; 16 Гц. Низшие собственные частоты связанных горизонтальных колеба-

ний оборудования на виброизоляторах должны быть меньше наименьшей эксплуатационной частоты вращения ротора не менее чем в 2,5 раза.

Жесткость коммуникаций оборудования не должна быть больше 0,1 жесткости всех виброизоляторов.

4.6. Допустимое отношение максимальной и минимальной рабочих нагрузок средств виброизоляции не должно быть менее 1,5.

Регулирования высоты виброизоляции не менее 10 мм.

4.7. Логарифмический декремент колебаний средств виброизоляции не должен быть менее 0,4.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

**ПЕРЕЧЕНЬ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ ЦЕЛЛЮЛОЗНО-
БУМАЖНОГО ПРОИЗВОДСТВА, ПОДЛЕЖАЩЕГО ВИБРАЦИОННОЙ ЗАЩИТЕ**

Наименование оборудования и его составных частей	Рекомендуемые методы виброзащиты			
	Уравнове- живание роторов	Изменение конст- руктивных элемен- тов		Вибро- изоляция
		обору- дование	поддерж- ка жестких конструк- ций	
1. БУМАГОДЕЛАТЕЛЬНОЕ ОБО- РУДОВАНИЕ				
1.1. Оборудование для подготовки сырья:				
корообдирочные барабаны	—	—	Р	В
рубильные машины, дезинтегра- торы	Р Р Р	— — Р	Р Р Р	Р Р —
сортировки щепы				
слешерные установки				
1.2. Оборудование для выработки, размола, сортирования, очистки, сгу- щения и перемешивания массы:				
дефибреры	Р		Р	В
мельницы	Р	—	Р	Р
вибрационные сортировки	—	—	Р	Р
напорные сортировки	Р	—	Р	В
центробежные сортировки	Р	—	Р	Р
гидроразбиватели	Р	Р	Р	В
циркуляционные устройства	Р	Р	—	—
1.3. Оборудование для производ- ства бумаги, картона, товарной цел- люлозы и древесной массы (бумаго- делательные и картоноделательные машины, машины для производства товарной целлюлозы и древесной массы):				
напускные устройства (напорные ящики)	—	Р	Р	В
формующие части (сеточные сто- лы):				
станины и фундаменты, валы, кро- ме сеткоотяжных	Р	Р	Р	—
сеткоотяжные валы	Р	Р	—	—
прессовые части:				
станины и фундамент, валы, кроме вакуумпересасывающих	Р	Р	Р	—
вакуумпересасывающие валы	Р	Р	—	—

Продолжение

Наименование оборудования и его составных частей	Рекомендуемые методы виброзащиты			
	Уравнове- шивание роторов	Изменение конст- руктивных элемен- тов		Вибро- изоляция
		оборудо- вания	поддерживающих конструк- ций	
сушильные части: станция, фундамент, теплоизоля- ционный коллап	Р	Р	—	—
сукноведущие и бумаговедущие валы	Р	Р	—	—
сушильные, сукносушильные и хо- лодильные цилиндры	Р	—	Р	—
каландры: станция и фундамент	Р	Р	Р	—
валы	Р	Р	—	В
намоты	Р	—	Р	—
привод	Р	—	Р	В
1.4. Оборудование для отделки, резки бумаги и картона:				
суперкаландры:				
станция и фундамент	Р	Р	Р	В
валы	Р	—	—	В
продольно-резательные станки	Р	Р	Р	—
бумагорезательные машины	Р	Р	Р	В
2. ХИМИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВА-				
НИЕ ДЛЯ ЦЕЛЛЮЛОЗНО-БУ-				
МАЖНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ				
И ПРОЧЕЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ				
ОБОРУДОВАНИЕ				
2.1. Варочные котлы для периоди- ческой и непрерывной варки	—	Р	Р	—
2.2. Насосы центробежные, техно- логические, вакуум-насосы	Р	—	Р	Р
2.3. Вентиляторы тепло recupе- рационных агрегатов и установок пнев- мотранспортных систем	Р	—	Р	Р
2.4. Гребенчатые технологических и пневмотранспортных систем	—	Р	Р	—

Примечание. Р — рекомендуемые методы виброзащиты; В — возможные, но не рекомендуемые методы виброзащиты.

ОПРЕДЕЛЕНИЕ ДОПУСТИМЫХ ОСТАТОЧНЫХ ДИСБАЛАНСОВ РОТОРОВ В ПЛОСКОСТЯХ КОРРЕКЦИИ

1. Наибольшие допустимые значения удельного остаточного дисбаланса e в мкм роторов, устанавливаемых при балансировке на станках на цапфах ротора или в собственных подшипниках, а также на месте установки ротора на оборудовании, определяют в зависимости от рабочей частоты вращения n в мин^{-1} по наибольшему допустимому значению произведения $e \cdot n$ в $\text{мм} \cdot \text{рад} \cdot \text{с}^{-1}$ по формуле

$$e = 9,55 \frac{e_{\text{доп}}}{n} \cdot 10^3. \quad (1)$$

Для многоскоростного оборудования или оборудования с регулируемой частотой вращения допустимые значения удельного дисбаланса роторов определяют по наибольшей эксплуатационной частоте вращения.

2. Допустимые остаточные дисбалансы роторов в гмм в плоскостях коррекции I (D_1) и II (D_2), расположенных между опорами и по разные стороны от центра масс (чертеж) вычисляют по формулам

$$D_1 = \frac{l_c - l_1}{l_2 - l_1} \cdot m \cdot e; \quad D_2 = \frac{l_c - l_2}{l_2 - l_1} \cdot m \cdot e, \quad (2)$$

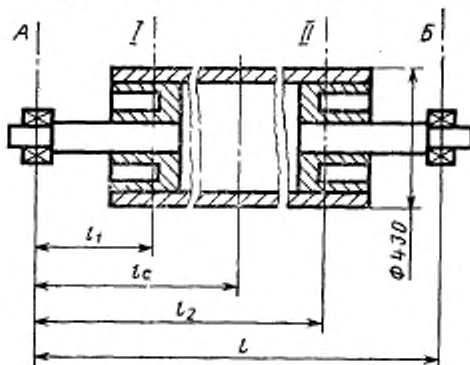
где m — масса ротора, кг;

e — допустимый остаточный удельный дисбаланс ротора для принятого класса точности балансировки, отнесенный к центру масс ротора и определяемый по п. 1 настоящего приложения, мкм;

l_c — расстояние от середины левой опоры А до центра масс ротора С, мм;

l_1, l_2 — расстояния от середины левой опоры А до плоскостей коррекции I, II, мм.

Схема расположения плоскостей коррекции вала



3. При симметричном расположении плоскостей коррекции относительно центра масс роторов допустимые остаточные дисбалансы в обеих плоскостях коррекции равны

$$D_1 = D_2 = 0,5 m \cdot e. \quad (3)$$

4. В случае одной плоскости коррекции допустимый дисбаланс равен:

$$D = m \cdot e. \quad (4)$$

5. Наибольший допустимый динамический прогиб межопорных гибких роторов Y_d в мм на рабочей частоте вращения определяют в зависимости от расстояния между опорами l в м; по наибольшему допустимому значению относительного динамического прогиба e_d в мм/м, по формуле

$$Y_d = e_d l. \quad (5)$$

6. Расчетные значения допустимых остаточных дисбалансов ротора D_1, D_2 и допустимого динамического прогиба Y_d округляют с сохранением не менее двух значащих цифр.

7. Пример расчета допустимых остаточных дисбалансов, а также допустимого динамического прогиба сукноведущего вала бумагоделательной машины (см. чертеж).

Наибольшая рабочая скорость машины $v = 800 \text{ м} \cdot \text{мин}^{-1}$.

Наибольшая рабочая частота вращения вала при его диаметре $d = 430 \text{ мм}$ равна

$$n = 1000 \cdot v / \pi d = 1000 \cdot 800 / 3,14 \cdot 430 = 592 \text{ мин}^{-1}.$$

Первая критическая частота вращения вала $n_{кр} = 960 \text{ мин}^{-1}$.

Расстояние между опорами вала $l = 8 \text{ м}$.

Масса вала $m = 1370 \text{ кг}$.

Отношение наибольшей частоты вращения ротора к первой критической частоте вращения равно

$$\eta = \frac{n}{n_{кр}} = \frac{592}{960} = 0,62 > 0,4.$$

Следовательно, вал необходимо балансировать как гибкий.

По п. 3 настоящего приложения наибольшее допустимое значение $e_0 = 2,5 \text{ мм} \cdot \text{рад} \cdot \text{с}^{-1}$ и наибольшее значение относительного динамического прогиба $e_d = 25 \text{ мм/м}$.

По формуле (1) настоящего приложения находим $e = 40 \text{ мм}$.

Вал симметричный, поэтому допустимые остаточные дисбалансы в каждой из плоскостей коррекции определяются по формуле (3) и составляют

$$D_1 = D_2 = 27 \cdot 10^3 \text{ г} \cdot \text{мм}.$$

Допустимый динамический прогиб определяется по формуле (5) и составляет $Y_d = 200 \text{ мм}$.

**РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ОПРЕДЕЛЕНИЮ ДИНАМИЧЕСКИХ НАГРУЗОК
НА ПОДДЕРЖИВАЮЩИЕ КОНСТРУКЦИИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО
ОБОРУДОВАНИЯ ЦЕЛЛЮЛОЗНО-БУМАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВ**

1. Амплитуда расчетной гармонической нагрузки, приложенной к центру масс и действующей в плоскости, перпендикулярной к оси ротора, определяется по формуле

$$F_p = m \cdot e_n \cdot \omega^2 \cdot x \cdot 10^{-6}, \quad (1)$$

где m — масса ротора, кг. Для оборудования с вращающейся вместе с ротором жидкостью: напорных и центробежных сортировок, гидроразбивателей, центробежных насосов, вакуум-насосов m — масса ротора и жидкости, вращающейся совместно с ротором;
 e_n — нормативный эксплуатационный удельный дисбаланс ротора, мкм;
 ω — угловая частота вращения ротора, рад·с⁻¹;
 x — коэффициент динамического усиления, равный для жесткого ротора $x=1$, а для гибкого ротора определяемый по формуле

$$x = \frac{1}{\sqrt{(1-\eta^2)^2 + \eta^2 \cdot x_p^2}}, \quad (2)$$

где η — частотное отношение, равное отношению угловой частоты вращения ротора ω к критической частоте $\omega_{кр}$;

$x_p=20$ — коэффициент динамического усиления при резонансе для валов, цилиндров, роторов, когда $\eta=1,0$.

2. Нормативный эксплуатационный удельный дисбаланс ротора принимается в 2,5 раза большим остаточного удельного дисбаланса, определяемого по рекомендациям приложения 2, но не менее:

500 мкм — для роторов конических и цилиндрических мельниц;

750 мкм — для роторов рубительных машин, дисковых мельниц, вентиляторов;

1000 мкм — для роторов молотковых мельниц, центробежных насосов, дефибреров;

400 мкм — для сушильных и холодильных цилиндров;

3000 мкм — для рулонов бумаги, картона, целлюлозы;

0,001 от внутреннего диаметра корпуса — для напорных сортировок, центробежных сортировок, гидроразбивателей, вакуум-насосов;

0,2 от амплитуды виброперемещений короба сортировки щепы.

3. При установке на оборудовании нескольких одноименных валов или цилиндров, имеющих одну частоту вращения, определяются эквивалентные амплитуды гармонических сил F_s , которые с вероятностью, равной 0,997, определяются по формуле

$$F_s = 2,4 \sqrt{N} \cdot F_p, \quad (3)$$

где N — число одноименных валов или цилиндров, расположенных на одном уровне по высоте.

4. Амплитуда динамической нагрузки на поддерживающие конструкции $F_{\text{ви}}$ от вибрационного оборудования, передающаяся через виброизолятор, равна произведению амплитуд виброперемещений рабочего органа над виброизолятором $S_{\text{ви}}$ в мм, и жесткости виброизоляторов C_i в Н/мм.

$$F_{\text{ви}} = S_{\text{ви}} \cdot C_i \quad (4)$$

Полная динамическая нагрузка на поддерживающие конструкции равна сумме динамических нагрузок, передающихся через каждый виброизолятор.

Редактор *Е. И. Глазкова*
Технический редактор *В. И. Тушева*
Корректор *Е. И. Ефремова*

Сдано в наб. 03.07.85 Подп. в печ. 06.09.85 1,0 усл. в. л. 1,0 усл. кр.-отт. 0,93 уч.-изд. л.
Тир. 20000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зан. 837

Изменение № 1 ГОСТ 26563—85 Вибрация. Технологическое оборудование целлюлозно-бумажного производства. Методы и средства защиты

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 17.04.90 № 919

Дата введения 01.01.91

Исключить слова: «Несоблюдение стандарта преследуется по закону».

Пункт 1.2. Третий абзац. Заменить слово: «уравновешивание» на «балансировка».

Пункт 1.3 исключить.

Раздел 2 Наименование изложить в новой редакции: «2. Балансировка ротора».

Пункт 2.1. Первый абзац. Заменить слово: «уравновешиванием» на «балансировкой».

Пункт 2.3 Таблица, Пункт 3. Второй — четвертый абзацы изложить в новой редакции

(Продолжение см. с. 272)

Наименование оборудования	Класс точности балансировки по ГОСТ 22061—76	Наибольшие значения произведения удельного дисбаланса на максимальную эксплуатационную угловую скорость вращения ротора, мм·рад·с ⁻¹	Относительный динамический прогиб роторов в мкм/м
грубые, формирующие, прессовые, вакуумпересасывающие валы, валы каландров и суперкаландров, гаучвалы, сушильные и холодильные цилиндры, барабаны наката при скорости машины, м/мин.			
до 500	4	6,3	10
500—1000	3	2,5	
св. 1000	2	1,0	

(Продолжение см. с. 273)

Наименование оборудования	Класс точности балансировки по ГОСТ 22061—76	Наибольшие значения про-изведения удельного дис-баланса на максимальную эксплуатационную угловую скорость вращения ротора, $\text{мм} \cdot \text{рад} \cdot \text{с}^{-1}$	Относительный динамический про-гиб ротора χ , мм/м
регистражные, сетководу-щие и бумаговедущие валы при скорости машины, м/мин : до 500 500—1000 св. 1000	3 2 2	2,5 1,0 1,0	16
сукноведущие валы прес-совых и сушильных частей при скорости машины, м/мин : до 500 500—1000 св. 1000 табурные валы	4 3 2 4	6,3 2,5 1,0 6,3	25

Пункт 2.4 изложить в новой редакции: «2.4. Допускается динамическую балансировку роторов производить в одной плоскости коррекции, если отношение осевого размера основной массы ротора к его диаметру меньше 0,2».

Пункт 2.6 Заменить ссылку: ГОСТ 20076—74 на ГОСТ 20076—89

Пункт 3.3 изложить в новой редакции: «3.3. Параметры вынужденной вибрации должны быть меньше допустимых значений во всем диапазоне рабочих скоростей машин».

Пункт 4.2. Исключить ссылки: ГОСТ 17712—72, ГОСТ 17725—81, ГОСТ 12447—78.

Пункт 4.5. Первый абзац. Исключить слова: «и выбираться из ряда: 1,6; 2,5; 4,0; 7,0; 10; 16 Гц».

Приложение 1. Таблица. Графа «Виброизоляция». Пункт 1.3 (седьмой, десятый, одиннадцатый абзацы), пункт 1.4 (пятый абзац), пункт 2.1. Заменить знак: — на В.

Приложение 3. Пункт 3 изложить в новой редакции: «3. Эквивалентные амплитуды гармонических сил (F_s) при установке на оборудовании шести и более одноименных валов или цилиндров, имеющих одну частоту вращения, определяют по формуле

$$F_s = 2,4 \sqrt{N} \cdot F_p, \quad (3)$$

где N — число одноименных валов или цилиндров, расположенных на одном уровне по высоте.

При числе одноименных валов или цилиндров менее шести эквивалентная амплитуда гармонических сил F_s определяется суммированием амплитуд расчетной гармонической нагрузки от каждого вала».

(ИУС № 7 1990 г.)