

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ОБОРУДОВАНИЕ ЛИТЕЙНОЕ

Ряды главных параметров

Издание официальное

БЗ 10—93/655

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ,
МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ**

М И Н С К

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 Беларусь	Белстандарт
Республика Грузия	Грузстандарт
Республика Казахстан	Казгосстандарт
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

ОБОРУДОВАНИЕ ЛИТЕЙНОЕ

Ряды главных параметров

Foundry 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.

Т а б л и ц а 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

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 двойные 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.	

Т а б л и ц а 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, вибро-прессовые, 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	

Т а б л и ц а 3 — Оборудование для выбивки форм и стержней

Наименование оборудования	Наименование и значения главного параметра
1 Решетки выбивные	Размеры рабочего полотна, мм 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, тушковые 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

Т а б л и ц а 4 — Оборудование для очистки отливок

Наименование оборудования	Наименование и значения главного параметра
1 Барабаны очистные галтовочные периодического действия	Объем загрузки, м ³ 0,4; 0,8; 1,6
2 Барабаны очистные дробетные периодического действия	0,3; 0,6; 1,2; 2,0
3 Камеры очистные дробетные и дробетно-дробеструйные периодического действия	Масса загрузки, т 0,4—0,6; 1,0; 2,0—6,3; 3,2; 5,0; 10,0; 30,0; 50,0; 150,0
4 Камеры очистные дробетные непрерывного действия с подвесками	Грузоподъемность подвески, т 0,16; 0,32; 0,63; 1,25
5 Барабаны очистные дробетные непрерывного действия	Производительность по чугунным отливкам, т/ч 4, 8, 16
6 Машины очистные вибрационные	Объем рабочей камеры, м ³ 0,025; 0,100; 0,125; 0,200; 0,400
Примечание — У типов размеров, заданных диапазоном, масса загрузки зависит от вида несущего отливки устройства	

Т а б л и ц а 5 — Оборудование для литья под давлением

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

Т а б л и ц а 6 — Оборудование для литья в кокиль и под низким давлением

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

Т а б л и ц а 7 — Оборудование для литья по выплавляемым и выжигаемым моделям

Наименование оборудования	Наименование и значения главного параметра
1 Машины и установки для приготовления модельного состава	Производительность, м ³ /ч 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

Т а б л и ц а 8 — Оборудование для подготовки шихты и заливки

Наименование оборудования	Наименование и значения главного параметра
1 Установки заливочные магнито-динамические для чугуна для алюминиевых сплавов для цинковых сплавов	Производительность, блоков в час 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

Т а б л и ц а 9 — Оборудование для обрубки, обдирки и зачистки отливок

Наименование оборудования	Наименование и значения главного параметра
1 Комплексы механизированные для зачистки отливок и обрезки литников	Наибольшие габариты очищаемых отливок, мм 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. Мартымянова*

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