



4.90-83
уч. 1+

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СИСТЕМА ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ
**ОБОРУДОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ
ДЛЯ ЛИТЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА**

НОМЕНКЛАТУРА ПОКАЗАТЕЛЕЙ

ГОСТ 4.90-83

Издание официальное

Цена 20 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

Система показателей качества продукции

ОБОРУДОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ
ДЛЯ ЛИТЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Номенклатура показателей

Product-quality index system.
Technological foundry equipment.
Index nomenclatureГОСТ
4.90-83*

ОКСТУ 3840, ОКП 38 4000

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 марта 1983 г. № 1435 срок введения установлен

с 01.01.84

Стандарт устанавливает номенклатуру основных показателей качества технологического оборудования для литейного производства, включаемых в технические задания на научно-исследовательские работы (ТЗ на НИР) по определению перспектив развития группы однородной продукции и государственный стандарт с перспективными требованиями (ГОСТ ОТТ), а также номенклатуру показателей качества, включаемых в разрабатываемые и пересматриваемые стандарты на продукцию, технические задания на опытно-конструкторские работы (ТЗ на ОКР), технические условия (ТУ), карты технического уровня и качества продукции (КУ).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. НОМЕНКЛАТУРА ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА

1.1. Оценку технического уровня и качества литейного оборудования проводят по показателям следующих групп: назначения (табл. 1), надежности, экономного использования материалов, топлива, энергии, эргономических, технологичности, патентно-правовых и экологических (табл. 2). Определяющий параметр В, используемый для расчета удельных значений показателей массы и энергопотребления, приведен в табл. 2а.

1.2. Первыми в группе показателей назначения записаны основные классификационные показатели, служащие для выбора аналогов заданного типоразмера, расчета комплексных показателей и определения базовых и перспективных образцов.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



* Переиздание (январь 1987 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в сентябре 1986 г.; Пост. № 2679 от 15.09.86
(ИУС № 12-86)

© Издательство стандартов, 1987

Таблица 1

Номенклатура показателей назначения

Обозначение оборудования (модель, подгруппы)	Наименование оборудования и назначения	Наименование показателя качества	Коэффициент учета веса показателя качества	Примечание
1.1	Установки непрерывного действия для охлаждения отработанных формовочных смесей	1. Номинальная производительность, м ³ /ч 2. Температура смеси на выходе, °C	—	Допускается применять показатель «производительность»
1.2	Сита для просеивания формовочных материалов (свежую смесь, отработанную смесь)	1. Номинальная производительность, м ³ /ч	—	С указанием влажности просеиваемого материала и размеров ячейки сита. Допускается применять показатель «производительность»
1.3	Установки для приготовления бентонитовой суспензии и краскомешалки	1. Рабочий объем, м ³ (л) 2. Производительность, м ³ /ч (л/ч)	— 1.00	В скобках указана единица физических величин для краскомешалок С указанием плотности суспензии (краски)
1.4	Оборудование для регенерации песка из отработанных смесей	1. Номинальная производительность, т/ч Объем чана, м ³	—	Допускается применять показатель «производительность»
1.4.1	Машины отгирочные	Номинальная производительность, т/ч (по загрузке)	—	
1.4.2	Агитационные чаны для перемешивания пудры		—	
1.4.3	Классификаторы		—	

ГРУППА I. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПОДГОТОВКИ ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ И ПРИГОТОВЛЕНИЯ СМЕСЕЙ

Обозначение оборудования (индекс подгруппы)	Наименование оборудования	Наименование показателя качества	Коэффициент весомости показателя качества	Примечание
1.4.4	Бесконтактные трубчатые охладители	Номинальная производительность, т/ч (по загрузке)	—	По эталонной смеси без учета вспомогательных операций, не предусмотренных к выполнению на данном оборудовании В КУ допускается не приводить
1.4.5	Пневмогенераторы	То же	—	
1.4.6	Роторные и вибрационные дробилки	»	—	
1.4.7	Оборудование для сушки и охлаждения песка	»	—	
1.5	Литейные смесители для приготовления формовочных и стержневых смесей			
1.5.1	Литейные чашечные смесители периодического действия	1. Объем замеса, м³ 2. Продолжительность цикла, мин	— 1,00	
1.5.2	Литейные чашечные смесители непрерывного действия	3. Производительность, м³/ч	—	
1.6	Азарты для разрыхления формовочных смесей	1. Условный объем замеса, м³ 2. Производительность, м³/ч 1. Номинальная производительность (по разрыхленной смеси), м³/ч	— 1,00 —	По эталонной смеси В качестве классификационного показателя допускается назначать ширину ленты конвейера. Допускается принимать показатель «производительность»
		2. Ширина ленты конвейера, мм	—	

Продолжение табл. 1

Обозначение оборудования (видовые подгруппы)	Наименование оборудования	Наименование показателя качества	Коэффициент веса показателя качества	Примечание
1.7	Установки для приготовления плакированных смесей «горячим» способом	1. Масса замеса, кг 2. Продолжительность цикла, мин	— 1,00	Без учета вспомогательных операций, не предусмотренных к выводу на данном оборудовании В КУ допускается не проводить
1.8	Установки периодического действия для приготовления жидких самотвердеющих смесей (ЖСС)	3. Производительность, кг/ч (т/ч) 1. Объем замеса, м ³ (масса замеса, кг) 2. Продолжительность цикла, мин	— — 1,00	Расчет приведенных показателей допускается проводить по массе замеса Допускается применять показатель «производительность» В КУ указывают наибольшую производительность
1.9	Установки непрерывного действия для приготовления ЖСС	1. Производительность, т/ч 2. Радиус действия, мм	— 1,00	—
1.10	Установки периодического действия для приготовления жидкой композиции для ЖСС	1. Объем загрузки, м ³ 2. Продолжительность цикла, мин	1,00	Допускается применять показатель «производительность» То же
1.11	Установки непрерывного действия для приготовления пластических самотвердеющих смесей (ПСС)	1. Номинальная производительность, т/ч (м ³ /ч) 2. Радиус действия, мм	— 1,00	—
1.12	Смесители непрерывного действия для приготовления холоднотвердеющих смесей (ХТС)	1. Номинальная производительность, т/ч 2. Радиус зоны обслуживания, мм: наибольший наименьший	— 0,50 0,50	Для двухфазных смесителей Для однофазных смесителей устанавливается только наибольший радиус с коэффициентом весомости, равным 1

Продолжение табл. 1

Обозначение оборудования (индекс подгруппы)	Наименование оборудования	Наименование показателя качества	Коэффициент весомости показателя качества	Примечание
1.13	Комплексы технологического оборудования для автоматизированных систем приготовления формовочных и стержневых смесей и приготовления глинистых суспензий	1. Номинальная производительность, м ³ /ч	—	Допускается применять показатель «производительность» или «наибольшая производительность»
1.14	Комплексы технологического оборудования для регенерации песков из отработанных формовочных и стержневых смесей	1. Номинальная производительность (по загрузке), т/ч	—	Допускается применять показатель «производительность» или «наибольшая производительность»
2.1	Формовочные машины	1. Размеры опоки в свету, мм: длина	—	Расчет приведенных показателей проводят по объему опоки
2.1.1	Формовочные встряхивающие машины	2. Высота опоки, мм 3. Грузоподъемность, кН 4. Продолжительность цикла, с	0,50 0,50	С указанием давления воздуха в сети Определяют исходя из длительности несомненных во времени операций без учета вспомогательных операций, не предусмотренных к выполнению на данном оборудовании. Применяют для машин, не работающих в автоматическом режиме

ГРУППА 2. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЛИТЕЙНЫХ ФОРМ И СТЕРЖНЕЙ

Продолжение табл. 1

Обозначение оборудования (индекс подгруппы)	Наименование оборудования	Наименование показателя качества	Коэффициент несомности показателя качества	Примечание
2.1.2	Формовочные прессовые, пескоструйно-прессовые и встряхивающе-прессовые машины, формовочные установки на базе встряхивающе-прессовых машин	5. Цикловая производительность, полуформ в час	0,50	Применяют для машин и установок, работающих в автоматическом режиме. Для остальных машин в КУ допускается не приводить
		1. Размеры опок в свету, мм: длина	—	Расчет приведенных показателей проводят по объему опок
		2. Высота опок, мм	—	С указанием давления воздуха в сети
		3. Давление прессования, МПа	0,50 (0,25)	В скобках указаны коэффициенты весомости для встряхивающе-прессовых машин и установок
		4. Усилие прессования, кН	—	Определяют исходя из длительности несомненных во времени операций без учета вспомогательных операций, не предусмотренных к выполнению на данном оборудовании.
		5. Грузоподъемность, кН	— (0,25)	Применяют для машин, не работающих в автоматическом режиме
		6. Продолжительность цикла, с	0,50	Применяют для машин и установок, работающих в автоматическом режиме
		7. Цикловая производительность, форм (полуформ) в час	0,50	Для остальных машин в КУ допускается не приводить

Продолжение табл. 1

Обозначение оборудования (наименование подгруппы)	Наименование оборудования	Наименование показателей качества	Коэффициент весомости показателя качества	Примечание
2.1.3	Формовочные бессточные пескоструйно-прессовые машины в автоматах	1. Размеры формы в плане, мм: длина ширина 2. Высота формы (полуформы), мм 3. Давление прессования, МПа 4. Усилие прессования, кН 5. Продолжительность цикла, с	— — 0,40 — 0,60	<p>Расчет приведенных показателей проводят по объему полурформ</p> <p>Определяют исходя из длительности несомкнутых во времени операций, без учета вспомогательных операций, не предусмотренных к выполнению на данном оборудовании. Применяют для машин, не работающих в автоматическом режиме</p> <p>Применяют для машин и установок, работающих в автоматическом режиме.</p> <p>Для остальных машин в КУ допускается не приводить</p> <p>Расчет приведенных показателей проводят по объему опок</p>
2.1.4	Формовочные машины с импульсно-прессовым способом уплотнения	1. Размеры опок в свету, мм: длина ширина 2. Высота опок, мм	1,00	

Продолжение табл. 1

Обозначение оборудования (индекс группы)	Наименование оборудования	Наименование показателя качества	Коэффициент весомости показателя качества	Примечание
2.2	Вибрационные столы для уплотнения форм и стержней из холодильноотверждающих смесей (ХТС)	3. Продолжительность цикла, мин	1,00	<p>Определяют исходя из длительности несомненных во времени операций без учета вспомогательных операций, не предусмотренных к выполнению на данном оборудовании.</p> <p>Применяют для машин, не работающих в автоматическом режиме</p> <p>Применяют для машин и установок, работающих в автоматическом режиме. Для остальных машин в КУ допускается не приводить</p> <p>Расчет приведенных показателей допускается проводить по площади опояки или стержневого ящика</p>
		4. Цикловая производительность, полуформ в час	1,00	
		1. Грузоподъемность, кН 2. Наибольшие размеры опояки в свету или стержневого ящика, мм 3. Цикловая производительность, съёмов в час 1. Номинальная производительность, м ³ /ч (т/ч)	—	
2.3	Формовочные пескоматы	2. Скорость вылета пакета смеси, м/с 3. Общий вылет рукавов, мм	1,00	<p>С указанным плотностью уплотненной смеси.</p> <p>Допускается применять показатель «производительность»</p>

Область применения (индекс подгруппы)	Наименование оборудования	Наименование показателя качества	Коэффициент пересчета показателя к базисному значению	Примечание
2.4	Стержневые пескодульные и пескоструйные машины для изготовления сплошных и оболочковых стержней; машины для изготовления оболочковых стержней бункерным способом	1. Наибольший объем стержня, дм^3 или наибольшая масса стержня, кг	—	Расчет приведенных показателей допускается проводить по массе стержня или объему стержневого ящика
		2. Габаритные размеры стержневого ящика, мм	—	По машинному времени без учета времени отверждения стержня, операций извлечения отъемных частей осанки и выдачи стержней за пределы машины
		3. Продолжительность цикла, с	1,00	Применяют для машин, не работающих в автоматическом режиме
2.5	Машины для изготовления стержней гидромеханическим способом	4. Цикловая производительность, съемов в час	1,00	С указанием времени отверждения стержня и числа позиций (для многопозиционных машин). Применяют для машин и установок, работающих в автоматическом режиме.
		1. Наибольший объем стержня, дм^3 или наибольшая масса стержня, кг	—	Для остальных машин в КУ допускается не приводить Расчет приведенных показателей допускается проводить по массе стержня

Продолжение табл. 1

Обозначение оборудования (индекс подгруппы)	Наименование оборудования	Наименование показателя качества	Коэффициент весомости показателя качества	Примечание
2.6	Комплексы литейные формовочные механизированные	2. Производительность цикла, с	1,00	По машинному времени цикла без учета времени отверждения стержня и вспомогательных операций, не предусмотренных к выполнению на данном оборудовании. Применяют для машин, не работающих в автоматическом режиме
		3. Цикловая производительность, съёмов в час	1,00	С указанием времени отверждения стержня. Применяют для машин и установок, работающих в автоматическом режиме. Для остальных машин в КУ допускается не приводить Расчет приведенных показателей проводят по объему полуформ
		1. Размеры опоки в свету, мм: длина ширина 2. Высота опоки, мм 3. Цикловая производительность, полуформ в час 1. Наибольшая масса стержня, кг 2. Габаритные размеры стержневого ящика, мм 3. Цикловая производительность, съёмов в час	— — 1,00 — — — 1,00	Расчет приведенных показателей допускается проводить по объему стержневого ящика
2.7	Комплексы оборудования для изготовления стержней			

Продолжение табл. 1

Обозначение оборудования (индекс подгруппы)	Наименование оборудования	Наименование показателя качества	Коэффициент весомости показателя качества	Примечание
2.8	Машины для изготовления оболочковых полуформ	1. Размеры рабочей части модельной плиты, мм: длина ширина длина, мм 2. Наибольшая высота модели, мм 3. Число рабочих позиций (модельных плит) 4. Продолжительность цикла, с	— — — 1,00	Расчет приведенных показателей проводят по площади рабочей части модельной плиты — — По машинному времени без учета времени формирования оболочки и вспомогательных операций, не предусмотренных к выполнению на данном оборудовании. Применяют для машин, не работающих в автоматическом режиме С указанным временем формирования оболочки Применяют для машин и установок, работающих в автоматическом режиме. Для остальных машин в Ку допускается не приводить Расчет приведенных показателей проводят по площади полуформы
2.9	Машины для склеивания оболочковых полуформ	1. Размеры полуформы, мм: длина ширина 2. Наибольшая высота склеиваемых полуформ, мм	— —	—

Продолжение табл. 1

Обозначение оборудования (наименование подгруппы)	Наименование оборудования	Наименование показателя качества	Коэффициент весомости показателя качества	Примечание
		3. Число позиций сжатия формы	—	—
		4. Продолжительность цикла, с	1,00	По машинному времени: применяют для машин, не работающих в автоматическом режиме
		5. Цикловая производительность, форм в час	1,00	Применяют для машин и установок, работающих в автоматическом режиме. Для остальных машин в КУ допускается не приводить

ГРУППА 3. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ВЫБИВКИ ЛИТЕЯНЫХ ФОРМ И СТЕРЖНЕЙ

3.1	Выбивные инерционные и инерционно-ударные решетки	1. Грузоподъемность, т	—	—
		2. Размеры рабочего полотна, мм: длина ширина	—	Расчет приведенных показателей допускается проводить по площади рабочего полотна
		3. Продолжительность цикла, мин	1,00	Без учета времени вспомогательных операций, не предусмотренных к выполнению на данном оборудовании; с указанием типа формочной смеси
		4. Цикловая производительность, форм в час	—	С указанием типа формочной смеси. В КУ допускается не приводить

Продолжение табл. 1

Обозначение оборудования (индекс подгруппы)	Назначение оборудования	Наименование показателя качества	Коэффициент весомости показателя качества	Примечание
3.2	Выбивные решетки	1. Грузоподъемность, т 2. Размеры рабочего полотна, мм: длина ширина 3. Наибольшая масса транспортируемой отливки (кг) 4. Скорость транспортирования, м/мин 1. Наибольшая масса загрузки, кг 2. Наибольшие габаритные размеры обрабатываемой отливки, мм 3. Производительность, т/ч	— — 0,40 0,60 — — 1,00	Расчет приведенных показателей допускается проводить по площади рабочего полотна — — В КУ приводят наибольшую скорость транспортирования — С указанием материала очищаемых отливок и остаточной прочности стержня —
3.3	Электрогидравлические устройства для удаления стержней из отливок и очистки отливок от остатков отработанной формовочной смеси	1. Внутренние размеры камер (в плане), мм 2. Грузоподъемность тележки, кН 3. Давление воды, МПа 4. Производительность, т/ч	— — — 1,00	Расчет приведенных показателей допускается проводить по грузоподъемности тележки — С указанием прочности стержней. В КУ указывают наибольшую производительность
3.4	Гидравлические камеры периодического действия для удаления стержней из отливок и переночной очистки отработанной формовочной смеси			

Продолжение табл. 1

Обозначение оборудования (индекс подгруппы)	Наименование оборудования	Наименование показателя качества	Коэффициент веса показателя качества	Примечание
3.5	Барабаны для выбивки и охлаждения отливок и смеси	1. Номинальная производительность: по отливкам, т/ч по смеси, м ³ /ч 2. Объем смеси, находящейся в охладителе, м ³ 3. Наибольшая температура смеси на выходе, °С	—	Допускается применять показатель «производительность»
3.6	Барабаны для выбивки непрерывного действия	1. Диаметр рабочей части барабана, мм 2. Производительность, т/ч: по отливкам по смеси	— — — — 0,50 0,50	— — — —

ГРУППА 4. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОЧИСТКИ ОТЛИВОК

4.1	Очистные галтовочные барабаны периодического действия	1. Объем загрузки, м ³ 2. Наибольшая масса загрузки (без звездочек), кг 3. Наибольшая масса ошачаемой отливки, кг 4. Продолжительность цикла, мин 5. Производительность, т/ч	— — — 1,00 —	Расчет приведенных показателей допускается проводить по наибольшей массе загрузки С указанием материала очищаемой отливки; без учета вспомогательных операций, не предусмотренных в выполнении на данном оборудовании В КУ допускается не приводить
-----	---	---	--------------------------	---

Продолжение табл. 1

Обозначение оборудования (индекс подгруппы)	Наименование оборудования	Наименование показателя качества	Коэффициент весовости показателя качества	Примечание
4.2	Очистные галтовочные барабаны непрерывного действия	1 Номинальная производительность, т/ч	—	С указанием материала очищаемой отливки. Допускается применять показатель «производительность»
4.3	Очистные дробетные конвейерные барабаны периодического действия для очистки отливок и выбивки стержней	2. Наибольшая объемная диагональ очищаемой отливки, мм	—	—
		3. Наибольшая масса очищаемой отливки, кг	—	—
		1. Объем загрузки, м³	—	Расчет приведенных показателей допускается проводить по наибольшей массе загрузки
		2. Наибольшая масса загрузки, кг	—	—
		3. Наибольшая масса обрабатываемой отливки, кг	—	—
		4. Наибольшая объемная диагональ обрабатываемой отливки, мм	—	—
		5. Продолжительность цикла очистки, мин	1,00 (0,50)*	С указанием материала очищаемой отливки без учета вспомогательных операций, не предусмотренных к выполнению на данном оборудовании То же
		6. Продолжительность цикла выбивки, мин	(0,50)*	В КУ допускается не приводить
		7. Производительность, т/ч: по очистке по выбивке	—	—

* Для барабанов совмещенного действия.

Продолжение табл. 1

Обозначение оборудования (индекс подгруппы)	Наименование оборудования	Наименование показателей качества	Коэффициент весомости показателя качества	Примечание
4.4	Очистные дробебетные барабаны непрерывного действия	1. Номинальная производительность, т/ч 2. Наибольшая масса очищаемой отливки, кг 3. Наибольшая объемная доля гонимой очищаемой отливки.	—	С указанием материала очищаемой отливки. Допускается применять пометку «производительность»
4.5	Очистные дробебетные и дробебетно-дробебетрущие камеры периодического действия	1. Грузоподъемность, т 2. Наибольшие размеры очищаемых отливок, мм: диаметр высота 3. Продолжительность цикла очистки, мин	— — 1,00	По массе загрузки, с указанием грузонесущего устройства — С указанием материала очищаемой отливки без учета вспомогательных операций, не предусмотренных к выполнению на данном оборудовании. Для камер совмещенного действия, осуществляющих операции очистки и выбивки, дополнительно вводятся показатели «продолжительность цикла выбивки и очистки». В данном случае коэффициенты весомости показателей «продолжительность цикла очистки и выбивки» берут равными 0,50

Обозначение оборудования (индекс подгруппы)	Наименование оборудования	Наименование показателя качества	Коэффициент несомкнутости показателя качества	Примечание
4.6	Очистные дробетные камеры непрерывного действия	4. Производительность (по очистке), т/ч	—	В КУ допускается не приводить. Для камер совмещенного действия дополнительно вводить показатель «производительность (по выбивке—очистке)»; в КУ допускается не приводить. По массе загрузки, с указанием грузонесущего устройства —
4.7	Гидропескоструйные и дробеструйные камеры периодического действия с ручным управлением	1. Грузоподъемность, т 2. Наибольшие габаритные размеры очищаемых отливок, мм: диаметр длина 3. Производительность, т/ч	— — 1,00	С указанием материала очищаемой отливки Расчет приведенных показателей допускается проводить по условному объему или массе очищаемой отливки
4.8	Очистные вибрационные машины	2. Наибольшая масса очищаемой отливки, кг 1. Объем рабочей камеры, м³ 2. Наибольшая масса загрузки рабочей камеры, кг 3. Наибольшая масса или габаритные размеры очищаемой отливки, кг	— — —	Расчет приведенных показателей допускается проводить по массе загрузки рабочей камеры

Продолжение табл. 1

Обозначение оборудования (наименование подгруппы)	Наименование оборудования	Наименование показателей качества	Коэффициент пропорциональности	Примечание
4.9	Механизированное оборудование для обрезки литейных (прибылей)	1. Наибольшие габаритные размеры обрабатываемой ливки, мм: длина ширина высота	—	Расчет приведенных показателей проводят по условному объему обрабатываемой отливки Допускается указывать наибольший диаметр литейника (прибыли) С указанием материала отливки
4.10	Механизированное оборудование для абразивной зачистки отливок	2. Скорость резания, м/с 1. Наибольшие габаритные размеры обрабатываемой отливки, мм: длина ширина высота	1,00	
4.11	Полуавтоматическое оборудование для отделения прибылей и литейных	2. Скорость резания, м/с То же	1,00	Допускается указывать наибольший диаметр обрабатываемой отливки

ГРУППА 5. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ВАГРАНОЧНОЙ ПЛАВКИ, МОДИФИЦИРОВАНИЯ ЧУГУНА И ЗАЛИВКИ ЧЕРНЫХ И ЦВЕТНЫХ СПЛАВОВ

5.1	Камеры-автоклав для модифицирования чугуна	1. Наибольшая масса загрузки ки ковша, кг 2. Наибольшее давление в камере, МПа 3. Внутренний диаметр камеры, мм	— — —	— — —
-----	--	--	-------------	-------------

Продолжение табл. 1

Обозначение оборудования (индекс подгруппы)	Наименование оборудования	Наименование показателя качества	Коэффициент весомости показателя качества	Примечание
5.2	Ваграночные комплексы	1. Производительность, т/ч 2. Температура выплавки чугуна, °C	— —	В КУ указывают наибольшую производительность
5.3	Установки заливочные для черных и цветных сплавов; установки заливочные магнитодинамические	1. Полезная масса загрузки, кг 2. Подача слеза при заливке, кг/с; наибольшая наименьшая	— —	—
5.4	Дозаторы пневматические для алюминиевых сплавов	1. Полезная масса загрузки, кг; наибольшая наименьшая 3. Производительность, кг/ч	0,50 0,50 — 0,20 0,20 0,60	— — — При наибольшей массе дозы
6.1	Установки для приготовления модельного состава	1. Номинальная производительность, м ³ /ч 2. Температура расплава модельного состава, °C	— —	При непрерывном режиме работы. Допускается применять показатель «производительность»
6.2	Машины для изготовления модельных звеньев	1. Размеры поверхностей плит для крепления пресс-формы, мм: длина ширина	—	Расчет припаянных показателей проводят по площади рабочего места плит для крепления пресс-формы

ГРУППА 6. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ЛИТЬЯ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ И ВЫЖИГАЕМЫМ МОДЕЛЯМ

Продолжение табл. 1

Обозначение оборудования (индекс подгруппы)	Наименование оборудования	Наименование показателя качества	Коэффициент весомости показателя качества	Примечание
6.3	Машины для изготовления моделей	2. Наименьшее расстояние между плитами, мм	—	—
		3. Давление запрессовки модельного состава, МПа	—	—
		4. Наибольшая производительность, запрессовок в час	1,00	При непрерывном режиме работы
		1. Наибольшая производительность, запрессовок в час	—	При непрерывном режиме работы. Допускается определять производительность по модельному составу с единицей физической величины, м ³ /ч
6.4	Оборудование для изготовления модельных блоков по пенополистироловым моделям	2. Габаритные размеры пресс-формы, мм: длина ширина высота	—	—
		1. Наибольшие габаритные размеры блока, мм: длина диаметр	—	Расчет приведенных показателей проводят по условному объему блока
6.5	Оборудование для приготовления огнеупорного покрытия периодического действия	2. Наибольшая производительность, блоков в час	1,00	При непрерывном режиме работы
		1. Объем загрузки, м ³	—	—
6.6	То же, непрерывного действия	2. Производительность, м ³ /ч	—	В КУ допускается не проводить
		1. Номинальная производительность, м ³ /ч	—	При непрерывном режиме работы. Допускается применять показатель «производительность»

Обозначение оборудования (индекс подгруппы)	Наименование оборудования	Наименование показателя качества	Коэффициент весомости показателя качества	Примечание
6.7	Агрегаты хранения и транспортирования огнеупорного покрытия	1. Вместимость, м ³	—	—
6.8	Оборудование для нанесения огнеупорного покрытия	1. Наибольшие габаритные размеры блока, мм: диаметр длина 2. Наибольшая производительность, блоков в час То же	— 1,00 —	Производительность допускается выражать числом покрываний в час Производительность допускается выражать числом форм в час
6.9	Установки для сушки блоков	—	—	—
6.10	Оборудование для изготовления керамических блоков (форм)	—	—	—
6.11	Оборудование для выкладки модельного состава	—	—	—
6.12	Оборудование для отделения керамики от отливок	1. Наибольшие габаритные размеры блока, мм: диаметр длина 2. Наибольшая производительность, блоков в час То же	— 1,00 —	Расчет приведенных показателей проводят по условному объему блока При непрерывном режиме работы
6.13	Оборудование для отделения отливок от стоек	—	—	—
6.14	Оборудование для выщелачивания остатков керамики	1. Наибольшие габаритные размеры обрабатываемых отливок, мм: длина ширина высота	—	Расчет приведенных показателей проводят по наибольшему габаритному размеру обрабатываемой отливки

Продолжение табл. 1

Оборудование (наименование оборудования)	Наименование оборудования	Наименование показателя качества	Коэффициент весомости показателя качества	Приложение
6.15	Оборудование для формовки, обжига, заливки, охлаждения блоков и выбывки опок	2. Наибольшая производительность, кг/ч 1. Наибольшие габаритные размеры блока, мм: диаметр длина	1,00 —	Расчет приведенных показателей по условному объему блока
6.16	Стенды для отладки пресс-форм	2. Наибольшая производительность, блоков в час 1. Размеры поверхностей плит для крепления пресс-формы, мм: длина ширина 2. Наименьшее расстояние между плитами, мм	1,00 — —	При непрерывном режиме работы Расчет приведенных показателей проводят по площади поверхности плиты для крепления пресс-формы
7.1	Машины, комплексы и автоматические линии для литья под давлением	1. Усилие заправки пресс-формы, кН 2. Усилие прессования, кН 3. Масса заливаемой порции сплава, кг 4. Наибольшая скорость холостого хода прессующего плунжера, м/с	— 0,30 0,20 0,20	С указанием давления заправки и плотности сплава. В КУ приводят наибольшую массу заливаемой порции сплава

ГРУППА 7. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ЛИТЬЯ МЕТАЛЛОВ ПОД ДАВЛЕНИЕМ

Продолжение табл. 1

Обозначение оборудования (наименование подгруппы)	Наименование оборудования	Наименование показателя качества	Коэффициент весомости показателя качества	Примечание
		5. Число холостых циклов в час при непрерывной работе машины (комплекса, линии), циклов в час	0,30	В КУ приводят наибольшее число холостых циклов в час при непрерывной работе оборудования
		6. Цикловая производительность, запрессовок в час	—	С указанием времени кристаллизации отливки. В КУ допускается не приводить

ГРУППА 8. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ЛИТЬЯ МЕТАЛЛОВ В МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ФОРМЫ (КОКИЛИ)

8.1	Машины и автоматизированные комплексы для литья в кокиль	1. Размеры рабочего места на плитах для крепления частей кокиля, мм: длина ширина	—	Расчет приведенных показателей проводят по площади рабочего места для крепления частей кокиля Допускается применять показатель «наибольшие размеры устанавливаемых кокилей». При этом показатель по п. 2 не указывают
		2. Наименьшее расстояние между плитами, мм	—	—
		3. Усилие раскрытия кокиля (выталкивания отливки), кН	—	—
		4. Машинное время цикла (холостого), с	1,00	Без учета времени кристаллизации слыва и вспомогательных операций, не предусмотренных к выполнению на данном оборудовании

Продолжение табл. 1

Обозначение оборудования (индекс подгруппы)	Наименование оборудования	Наименование показателя качества	Коэффициент весомости показателя качества	Примечание
8.2	Установки для литья под низким давлением	5. Производительность, отливов в час	—	С указанием времени кристаллизации отливки и числа позиций (для многопозиционных машин). Применяют для машин, установок и комплексов, работающих в автоматическом режиме. В КУ допускается не приводить. Расчет приведенных показателей проводят по площади рабочего места на плитах для крепления частей кокиля
8.3	Автоматические линии изготовления отливок в общепромышленных кокилях	5. Производительность, отливов в час	1,00	С указанием времени кристаллизации отливки. В КУ допускается не приводить. Расчет приведенных показателей проводят по площади полукокиля

Продолжение табл. 1

Обозначение оборудования (индекс подгруппы)	Наименование оборудования	Наименование показателя качества	Коэффициент веса показателя качества	Примечание
		2. Высота кокиля, мм 3. Цикловая производительность, отливок в час	1,00	С указанием времени кристаллизации отливки
ГРУППА 9. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ЦЕНТРОБЕЖНОГО ЛИТЬЯ МЕТАЛЛОВ И НЕПРЕРЫВНОГО ЛИТЬЯ ЧУГУННЫХ ПРОФИЛЬНЫХ ЗАГОТОВОК (ВТУЛОК)				
9.1	Машины для центробежного литья заготовок (втулок) и напорных чугунных труб	1. Наибольший наружный диаметр заготовки, мм 2. Наибольшая длина заготовки, мм 3. Наибольшая масса заготовки, кг 4. Производительность, заготовок в час	— — — 1,00	Рассчет приведенных показателей проводят по наибольшей массе заготовки — — По условной заготовке по ГОСТ 17198—71 Рассчет приведенных показателей проводят по наибольшей массе заготовки
9.2	Машина для биметаллизации втулок (центробежным способом)	1. Наибольший внутренний диаметр заготовки, мм 2. Наибольшая длина заготовки, мм 3. Наибольшая масса биметаллической заготовки, кг 4. Производительность, заготовок (втулок) в час	— — — 1,00	По условной заготовке (втулке)
9.3	Линия непрерывного литья чугунных заготовок	1. Наибольшие размеры поперечного сечения заготовки, мм 2. Длина заготовки, мм	— —	По условной заготовке (втулке)

Продолжение табл. 1

Обозначение оборудования (индекс группы)	Наименование оборудования	Наименование показателя качества	Коэффициент засомнения показателя качества	Примечание
10.1	Манипуляторы для перестановки опок и полуформ	3. Число ручьев, шт.	—	—
		4. Масса загрузки металлоприемника, кг	—	—
		5. Производительность, кг/ч	1,00	—
		1. Номинальная грузоподъемность, кг	—	По массе перемещаемого груза
		2. Габаритные размеры перемещаемой опок (полуформы), мм: длина ширина высота	—	Номенклатура показателей, определяющих зону обслуживания, устанавливаются в соответствии с конструктивным исполнением манипулятора
		3. Размеры зоны обслуживания, мм (град)	—	—
		4. Потребность позиционирования, мм	0,30	При непрерывной работе и номинальной грузоподъемности
		5. Цикловая производительность, циклов в час	0,70	

Обозначение оборудования (индекс подгруппы)	Наименование оборудования	Наименование показателя качества	Коэффициент весомости показателя качества	Примечание
10.2	Манипуляторы с дистанционным управлением для выполнения транспортных и технологических операций	1. Номинальная грузоподъемность, кг 2. Число степеней подвижности 3. Размеры зоны обслуживания, мм (град) 4. Скорости перемещения (по степеням подвижности), мм/с (град/с)	— — — 1,00	По массе перемещаемого груза — Номенклатуру показателей, определяющих зону обслуживания, устанавливают в соответствии с конструктивным исполнением манипулятора При номинальной грузоподъемности Коэффициенты весомости β_i показателей «скорость перемещения» устанавливают в соответствии с конструктивным исполнением манипулятора при условии $\sum \beta_i = 1$ По массе перемещаемого груза —
10.3	Манипуляторы шарнирно-балластные для механизации загрузки-разгрузочных и транспортирующих ручных операций в литейном производстве	1. Номинальная грузоподъемность, кг 2. Число степеней подвижности 3. Размеры зоны обслуживания, мм (град) 4. Скорость перемещения (по степеням подвижности), мм/с (град/с)	— — — 1,00	Номенклатуру показателей, определяющих зону обслуживания, устанавливают в соответствии с конструктивным исполнением манипулятора При номинальной грузоподъемности Коэффициенты весомости β_i показателей «скорость перемещения»

Продолжение табл. 1

Обозначение оборудования (индекс подгруппы)	Наименование оборудования	Наименование показателя качества	Коэффициент весомости показателя качества	Примечание
10.4	Манипуляторы для пространственной заправки при заливке	1. Номинальная грузоподъемность, кг 2. Наибольшие габаритные размеры обрабатываемой отливки, мм: длина ширина высота	— —	«Исследования» устанавливаются в соответствии с конструктивными испытаниями манипулятора при условии $\Sigma \beta_i = 1$ По массе перемещаемого груза —
10.5	Линии литейные транспортирующие (для опок и форм)	1. Размеры опок в свету, (формы в плане), мм: длина ширина 2. Масса перемещаемого груза, кг 3. Скорость перемещения, м/мин (позиций в час)	— 1,00	Расчет приведенных показателей проводят по площади опок в свету —
10.6	Промышленные роботы (манипуляторы) для съема отливок с машин для литья под давлением в кокиль	1. Номинальная грузоподъемность, кг 2. Число степеней подвижности 3. Наибольший радиус зоны обслуживания, мм 4. Погрешность позиционирования, мм	— — — 0,30	По массе перемещаемого груза — — —

Продолжение табл. 1

Обозначение оборудования (индекс подгруппы)	Наименование оборудования	Наименование показателей качества	Коэффициент весомости показателя качества	Примечание
10.7	Манипуляторы для дозированной заливки металла	5. Цикловая производительность, съёмов в час 1. Номинальная масса дозы, кг 2. Погрешность дозирования, % 3. Цикловая производительность, заливок в час	0,70 — 0,30 0,70	При непрерывном режиме работы и номинальной грузоподъемности — — При непрерывном режиме работы и номинальной массе дозы Расчет приведенных показателей допускается проводить по площади зоны смазки
10.8	Манипуляторы для смазки пресс-форм и окраски кожухов	1. Ход блока форсунок, мм 2. Площадь зоны смазки, м ² 3. Время двойного хода блока форсунок, с	— — 1,00	— — С указанием типа сплава
10.9	Комплекты средств автоматизации и механизации внемашиных операций литья под давлением	1. Усилие заграждения пресс-формы (машина для литья под давлением), кН 2. Номинальная масса дозы (заливочное устройство), кг 3. Погрешность дозирования (заливочное устройство), % 4. Погрешность позиционирования (манипулятор для съема отливки), мм 5. Ход блока форсунок (манипулятор для смазки пресс-форм), мм 6. Цикловая производительность, циклов в час	— — 0,15 0,15 — 0,70	— — — — При непрерывном режиме работы и номинальной массе дозы

Продолжение табл. 1

Обозначение оборудования (наименование подгруппы)	Наименование оборудования	Наименование показателя качества	Коэффициент весомости показателя качества	Примечание
10.10	Установки для термостатирования пресс-форм (кокилей)	1. Наибольшая температура разогрева рабочей зоны, °C 2. Габаритные размеры загружаемых пресс-форм (кокилей), мм: длина ширина высота 3. Наибольшее число одновременно загружаемых пресс-форм (кокилей), шт. 4. Время разогрева рабочей зоны термостата, ч	— — — 1,00	— — — —

ГРУППА 11. АВТОМАТИЧЕСКИЕ, КОМПЛЕКСНЫЕ И КОМПЛЕКСНО-МЕХАНИЗИРОВАННЫЕ ЛИНИИ

11.1	Автоматические комплексные и механизированные линии формовки, заливки и выливания на базе встряхивающе-прессовых и прессовых формовочных автоматов	1. Размеры опок в свету, (полуформы), мм: длина ширина 2. Высота формы, мм 3. Усилие прессования, кН 4. Наибольшее давление прессования, МПа 5. Цикловая производительность, форм в час	— — — 0,20 0,80	Расчет приведенных показателей проводят по объему форм мм С указанием массы заливаемого металла (для линий изготвления отливок)
------	--	---	-----------------------------	---

Обозначение оборудования (индекс подгруппы)	Наименование оборудования	Наименование показателя качества	Коэффициент веса показателя качества	Примечание
11.2	То же, что по подгруппе 11.1 на базе встряхивающих автоматов, агрегатов импульсной формовки, агрегатов изготовления форм вакуумно-плечным способом, смесителей и пескоматов	1. Размеры опоки в свету, (полуформы), мм: длина ширина 2. Высота формы, мм 3. Цикловая производительность, форм в час	— — 1,00	Расчет приведенных показателей проводят по объему форм — С указанием массы заливаемого металла (для линий изготовления отливок) Расчет приведенных показателей проводят по объему форм
11.3	Линии безопочной формовки	1. Размер формы (в плане), мм: длина ширина 2. Высота формы, мм 3. Наибольшее давление прессования, МПа 4. Усилие прессования, кН 5. Цикловая производительность, форм в час	— — 0,20 — 0,80	С указанием массы заливаемого металла (для линий изготовления отливок) Расчет приведенных показателей допускается проводить по наибольшему объему стержня или стержневого ящика
11.4	Автоматизированные линии для изготовления стержней с продувкой CO_2	1. Наибольшая масса (объем) стержня, кг (дм^3) 2. Габаритные размеры стержневого ящика, мм: длина ширина высота 3. Цикловая производительность, стержней в час	— — — 1,00	С указанием времени отверждения стержня

Продолжение табл. 1

Обозначение оборудования (индекс под- группы)	Наименование оборудования	Наименование показателя качества	Коэффициент поправки показателя качества	Примечание
11.5	Автоматизированные линии для изготовления стержней из ХТС и ЖСС	1. Наибольшая масса (объем) стержня, кг (дм ³) 2. Габаритные размеры стержневого ящика, мм: длина ширина высота 3. Цикловая производительность, съёмов в час То же	— — 1,00 —	Расчет приведенных показателей допускается проводить по наибольшему объему стержня или стержневого ящика С указанием времени отверждения стержня То же
11.6	Автоматические линии для изготовления стержней гидро-механическим способом	1. Размеры рабочей части подмодельной плиты, мм: длина ширина 2. Высота модели, мм 3. Цикловая производительность, форм в час	— — 1,00	Расчет приведенных показателей проводят по площади подмодельной плиты С указанием времени формирования оболочки
11.7	Автоматические линии для изготовления оболочковых форм			

Номенклатура показателей качества

Наименование показателя качества	Обозначение показателя качества	Наименование характеризующего свойства
2. ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ		
2.1. Установленная безотказная наработка в сутки, ч	$T_{т.с}$	Безотказность
2.2. Установленная безотказная наработка в неделю, ч	$T_{т.н}$	»
2.3. Установленная безотказная наработка, ч	T_y	»
2.4. Установленный ресурс до первого капитального ремонта, ч	$T_{р.у}$	Долговечность
2.5. Коэффициент готовности	K_r	Безотказность и ремонтпригодность
2.6. Объединенная удельная трудоемкость технических обслуживаний и ремонтов	S	Ремонтпригодность

3. ПОКАЗАТЕЛИ ЭКОНОМНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ МАТЕРИАЛОВ, ТОПЛИВА, ЭНЕРГИИ

3.1. Расход электроэнергии, кВт·ч/ч*	—	—
3.2. Расход сжатого воздуха, м³/ч	—	—
3.3. Расход горючего газа, м³/ч	—	—
3.4. Удельный расход электроэнергии, кВт·ч/(ч·[B]**)	—	—
3.5. Удельный расход воздуха, м³/(ч·[B]**)	—	—
3.6. Удельный расход горючего газа, м/(ч·[B]**)	—	—
3.7. Удельный расход кокса, кг/т (для ваграночных комплексов)	—	—
3.8. Суммарный расход энергии, кВт·ч/ч***	—	Энергопотребление
3.9. Удельный суммарный расход энергии, кВт·ч/(ч·[B]**)	—	Экономичность энергопотребления

4. ЭРГОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

4.1. Уровень звука или эквивалентный уровень звука на рабочем месте, дБА	—	Условия жизнедеятельности и работоспособности оператора или его взаимодействие с оборудованием
4.2. Уровень виброскорости на рабочем месте на базовой частоте предельного спектра 63 Гц, дБ	—	То же
4.3. Уровень виброскорости на рычагах управления на базовой частоте предельного спектра 125 Гц, дБ	—	»
4.4. Коэффициент автоматизации и механизации	γ	»

Наименование показателя качества	Обозначение показателя качества	Наименование характеризующего свойства
----------------------------------	---------------------------------	--

5. ПОКАЗАТЕЛИ ТЕХНОЛОГИЧНОСТИ

5.1. Масса, кг	—	—
5.2. Удельная масса, кг/[В]**	—	Экономичность по расходу материала при изготовлении

6. ПАТЕНТНО-ПРАВОВЫЙ ПОКАЗАТЕЛЬ

6.1. Показатель территориального распространения	P_1	Патентная чистота
--	-------	-------------------

7. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

7.1. Содержание вредных веществ, выбрасываемых в окружающую среду: пыли (окиси углерода), мг/м ³ (%)	—	—
---	---	---

* Допускается применять показатель «средняя потребляемая мощность, кВт».

** Размерность определяющего параметра [В], указанного в табл. 2а. Допускается применять показатель «удельная потребляемая мощность».

*** Применяют для оборудования, потребляющего различные виды энергии. Удельные показатели массы, расхода электроэнергии, сжатого воздуха, горючего газа и кокса определяют расчетным путем как отношение соответствующих абсолютных показателей к произведению определяющего параметра В и коэффициента автоматизации и механизации γ .

Таблица 2а

**Определяющий параметр В для расчета удельной массы
и энергопотребления**

Подгруппа оборудования по табл. 1	Выражение определяющего параметра В через единичные показатели качества
1.1—1.3, 1.4.1, 1.4.3—1.4.7, 1.5.2, 1.6, 1.13, 1.14, 2.3, 3.3—3.5, 3.6, 4.2, 4.4, 4.6, 5.2, 5.4, 6.1, 6.6 1.9, 1.11—1.12	$B = Q, \text{ м}^3/\text{ч} \text{ (т/ч, кг/ч, л/ч)},$ где Q — производительность, $\text{м}^3/\text{ч}$ (т/ч, кг/ч, л/ч) $B = 10^{-3} QR, \text{ тм/ч (м}^4/\text{ч)},$ где Q — производительность, т/ч ($\text{м}^3/\text{ч}$); R — наибольший радиус зоны обслуживания, мм
1.4.2, 6.5	$B = V, \text{ м}^3$ где V — объем загрузки, м^3 (объем чаши, м^3)
1.5.1, 1.8, 1.10	$B = 60 V_3/T_{\text{ц}}, \text{ м}^3/\text{ч},$ где V_3 — объем замеса, (объем загрузки), м^3 ; $T_{\text{ц}}$ — продолжительность цикла, мин

Продолжение табл. 2а

Подгруппа оборудования по табл. 1	Выражение определяющего параметра В через единичные показатели качества
1.7, 1.8	$B = 6 \cdot 10^{-3} M_3/T_n$, т/ч, где M_3 — масса замеса, кг;
2.1.1—2.1.3*, 2.1.4	T_n — продолжительность цикла, мин $B = 3,6 \cdot 10^{-3} lsh/T_n$, м ³ /ч, где l, s — размеры опоки в свету или формы в плане, мм; h — высота опоки или полуформы, мм;
2.1.1—2.1.3**, 2.6, 11.1—11.3	T_n — продолжительность цикла, с $B = 10^{-3} lshQ_n$, м ³ /ч, или $B = MQ_n$, кг/ч, где l, s — размеры опоки в свету или формы в плане, мм; h — высота опоки или полуформы (формы), мм; Q_n — цикловая производительность, 1/ч; M — масса отливки, кг
2.4—2.5	$B = 3,6 \cdot V_{ст}/T_n$, м ³ /ч, или $B = 3,6 \cdot 10^3 M_{ст}/T_n$, кг/ч, где $V_{ст}$ — объем стержня, дм ³ ; $M_{ст}$ — масса стержня, кг;
2.4—2.5**, 2.7, 11.4—11.6	T_n — продолжительность цикла, с $B = 10^{-3} V_{ст}/Q_n$, м ³ /ч, или $B = M_{ст}Q_n$, кг/ч, где $V_{ст}$ — объем стержня, дм ³ ; $M_{ст}$ — масса стержня, кг; Q — цикловая производительность, 1/ч
2.8—2.9	$B = 10^{-3} lshQ$, м ³ /ч, или $B = 3,6 \cdot 10^{-3} lsh/T_n$, м ³ /ч, где l, s — размеры рабочей части модельной плиты или полуформы, мм; T_n — продолжительность цикла, с Q — цикловая производительность, 1/ч
2.2, 10.1—10.4, 10.6	$B = G$, кН (кг), где G — грузоподъемность, кН (кг)
3.1, 4.5	$B = 60G/T_n$, т/ч, где G — грузоподъемность, т;
3.2	T_n — продолжительность цикла, мин $B = 60GW_T$, т·м/ч, где G — грузоподъемность, т; W_T — скорость транспортирования, м/мин
4.1, 4.3	$B = 60V_3/T_n$, м ³ /ч, или $B = 6 \cdot 10^{-3} M_3/T_n$, т/ч, где V_3 — объем загрузки, м ³ ; M_3 — масса загрузки, кг; T_n — продолжительность цикла, мин

Подгруппа оборудования по табл. 1	Выражение определяющего параметра В через единичные показатели качества
4.7 (4.8)	$B = 10^{-9} lsh, \text{ м}^3, \text{ или}$ $B = M_0, \text{ кг},$ где l, s, h — габаритные размеры очищаемой отливки, мм; M_0 — масса очищаемой отливки, кг
4.8, 5.1, 5.3	$B = V_k, \text{ м}^3 (\text{л}), \text{ или}$ $B = M_3, \text{ кг},$ где V_k — объем рабочей камеры, $\text{м}^3 (\text{л})$; M_3 — масса загрузки, кг
4.9—4.11	$B = 3,6 \cdot 10^{-4} lsh W_p, \text{ м}^3/\text{ч}, \text{ или}$ $B = 3,6 DW_p, \text{ м}^3/\text{ч},$ где l, s, h — габаритные размеры обрабатываемой отливки, мм; W_p — скорость резания, м/с; D — диаметр обрабатываемой отливки, мм
6.2	$B = 10^{-9} lsh Q_n, \text{ м}^3/\text{ч},$ где l, s — размеры поверхностей плит для крепления прессформы, мм; h — наименьшее расстояние между плитами, мм; Q_n — цикловая производительность, $1/\text{ч}$
6.3	$B = 10^{-8} lsh Q, \text{ м}^3/\text{ч},$ где l, s, h — габаритные размеры прессформы, мм; Q — наибольшая производительность, $1/\text{ч}$
6.4, 6.8—6.13, 6.15	$B = 10^{-9} D^2 l Q, \text{ м}^3/\text{ч},$ где D — диаметр блока, мм; l — длина блока, мм; Q — наибольшая производительность, $1/\text{ч}$
6.7	$B = V, \text{ м}^3,$ где V — вместимость, м^3
6.14	$B = 10^{-9} lsh, \text{ м}^3,$ где l, s, h — габаритные размеры обрабатываемых отливок, мм
6.16	$B = 10^{-9} lsh, \text{ м}^3,$ где l, s — размеры поверхностей для крепления прессформы, мм; h — наименьшее расстояние между плитами для крепления прессформы, мм
7.1	$B = m Q_{\text{х.п.}}, \text{ кг}/\text{ч},$ где m — масса заливаемой порции сплава, кг; $Q_{\text{х.п.}}$ — число холостых циклов в час при непрерывной работе оборудования, $1/\text{ч}$

Продолжение табл. 2а

Подгруппа оборудования по табл. 1	Выражение определяющего параметра В через единичные показатели качества
8.1, 8.2	$B = 3,6 \cdot 10^{-3} l s / T_{\text{ц}}, \text{ м}^2/\text{ч},$ где l, s — размеры рабочего места на плитах для крепления частей кокиля, мм; $T_{\text{ц}}$ — машинное время цикла (холостого), с
8.3	$B = 10^{-9} l s h / Q_{\text{ц}}, \text{ м}^3/\text{ч},$ где l, s — размеры рабочего места на плитах для крепления частей кокиля (габаритные размеры полукокиля), мм; h — наименьшее расстояние между плитами (высота формы), мм; $Q_{\text{ц}}$ — цикловая производительность, $1/\text{ч}$
9.1—9.2	$B = M_{\text{з}} \cdot Q, \text{ кг}/\text{ч},$ где $M_{\text{з}}$ — масса условной заготовки, кг; Q — производительность, $1/\text{ч}$
10.5	$B = 60 M W_{\text{т}}, \text{ кг} \cdot \text{м}/\text{ч} (\text{кг}/\text{ч}),$ где M — наибольшая масса перемещаемого груза, кг; $W_{\text{т}}$ — скорость перемещения, м/мин (позиций в час)
10.7, 10.9	$B = M_{\text{з}} Q_{\text{ц}}, \text{ кг}/\text{ч},$ где $M_{\text{з}}$ — номинальная масса дозы, кг; $Q_{\text{ц}}$ — цикловая производительность, $1/\text{ч}$
10.8	$B = 3,6 \cdot 10^3 S / T, \text{ м}^2/\text{ч},$ где S — площадь зоны смазки, м^2 ; T — наименьшее время двойного хода блока форсунок, с
10.10	$B = 10^{-9} n l s h / T_{\text{раз}}, \text{ м}^3/\text{ч},$ где l, s, h — габаритные размеры загружаемых прессформ (кокилей), мм; n — наибольшее число одновременно загружаемых прессформ (кокилей) $T_{\text{раз}}$ — время разогрева рабочей зоны термостата, ч
11.7	$B = 10^{-6} l s Q_{\text{ц}}, \text{ м}^2/\text{ч},$ где l, s — размеры рабочей части подмодельной плиты, мм; $Q_{\text{ц}}$ — цикловая производительность, $1/\text{ч}$

* Для машин, не работающих в автоматическом режиме.

** Для машин, установок и комплексов, работающих в автоматическом режиме.

1.3. Допускается применять единицы измерения, кратные указанным в табл. 1 и 2.

1.1—1.3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

1.4, 1.5. (Исключены, Изм. № 1).

2. ПРИМЕНЯЕМОСТЬ ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА

2.1. Применяемость групп показателей качества и отдельных показателей по технологическим группам литейного оборудования задана коэффициентом весомости α групп показателей качества и коэффициентом весомости β отдельных показателей внутри группы в соответствии с табл. 3—7.

2.2. Применяемость показателей качества оборудования технологического для литейного производства, включаемых в ТЗ на НИР по определению перспектив развития продукции, в государственные стандарты с перспективными требованиями (ГОСТ ОТТ), в разрабатываемые и пересматриваемые стандарты на продукцию, ТЗ на ОКР, ТУ, КУ, приведена в табл. 8.

Применяемость и коэффициенты весомости α групп показателей качества

Подгруппы оборудования по табл. 1	Показатели излучения	Показатели надежности	Показатели экономного использования материалов, топлива, энергии	Эргономические показатели	Показатели технологичности	Патентно-правовые показатели	Экологические показатели
1.1, 1.2	—	0,30	0,30	0,20	0,20	+	—
1.3	0,10	0,35	0,20	0,15	0,20	+	—
1.4	—	0,25	0,30	0,15	0,30	+	—
1.5.1, 1.5.2	0,30	0,25	0,15	0,15	0,15	+	—
1.6	—	0,30	0,30	0,20	0,20	+	—
1.7—1.12	0,30	0,25	0,15	0,15	0,15	+	—
1.13, 1.14	—	0,30	0,30	0,20	0,20	+	—
2.1	0,10	0,35	0,20	0,15	0,20	+	—
2.2	—	0,40	0,25	0,15	0,20	+	—
2.3—2.5	0,10	0,35	0,20	0,15	0,20	+	—
2.6, 2.7	0,40	0,30	0,15	0,10	0,05	+	—
2.8, 2.9	0,10	0,35	0,20	0,15	0,20	+	—
3.1, 3.2	0,05	0,30	0,25	0,20	0,20	+	—
3.3—3.4, 3.6	0,20	0,30	0,20	0,15	0,15	+	—
3.5	—	0,30	0,25	0,20	0,25	+	—
4.1	0,20	0,30	0,25	0,15	0,10	+	—
4.2	—	0,30	0,30	0,20	0,20	+	—
4.3	0,20	0,30	0,20	0,15	0,15	+	—
4.4	—	0,30	0,25	0,20	0,25	+	—
4.5, 4.6	0,20	0,30	0,20	0,15	0,15	+	—
4.7, 4.8	—	0,30	0,25	0,20	0,25	+	—
4.9—4.11	0,10	0,30	0,25	0,20	0,25	+	—
5.1	—	0,30	0,25	0,15	0,20	+	—
5.2	—	0,20	0,40	0,10	0,30	+	0,20
5.3—6.4	0,15	0,30	0,30	0,10	0,20	+	—
6.1	—	0,30	0,25	0,20	0,25	+	—

Продолжение табл. 3

Подгруппа оборудования по табл. 1	Показатели назначения	Показатели надежности	Показатели экономичности использования материалов, энергии	Эргономические показатели	Показатели толерантности	Патентно-правовые показатели	Экологические показатели
6.2	0,30	0,25	0,15	0,15	0,15	±	—
6.3	—	0,30	0,25	0,20	0,25	±	—
6.4	0,30	0,25	0,15	0,15	0,15	±	—
6.5, 6.6	—	0,30	0,25	0,20	0,25	±	—
6.7	—	0,20	0,40	0,10	0,30	±	—
6.8—6.13	0,30	0,25	0,15	0,15	0,15	±	—
6.16	0,30	0,30	0,25	0,20	0,25	±	—
6.14, 6.15	0,30	0,25	0,15	0,15	0,15	±	—
7.1	0,30	0,30	0,15	0,15	0,10	±	—
8.1, 8.2	0,30	0,25	0,20	0,15	0,10	±	—
8.3	0,40	0,30	0,15	0,10	0,05	±	—
9.1, 9.2	0,10	0,30	0,25	0,15	0,20	±	—
9.3	0,40	0,30	0,15	0,10	0,05	±	—
10.1—10.3	0,20	0,30	0,20	0,10	0,20	±	—
10.4	—	0,30	0,25	0,20	0,25	±	—
10.5—10.10	0,20	0,30	0,20	0,10	0,20	±	—
11.1—11.7	0,40	0,30	0,15	0,10	0,05	±	—

Примечание к табл. 3—7. Знак «+», указанный в таблицах вместо коэффициента весомости, означает, что данный показатель или группу показателей применяют, но в расчете комплексного показателя не учитывают. Знак «-» означает, что данный показатель или группу показателей не применяют. Знак «±» для патентно-правового показателя означает ограниченную применимость только для экспортируемого оборудования и оборудования, планируемого к поставке на экспорт.

Применяемость и коэффициенты весомости β показателей надежности

Подгруппа оборудования по табл. 1	Коэффициент весомости β для показателей надежности					
	п. 2.1	п. 2.2	п. 2.3	п. 2.4	п. 2.5	п. 2.6
1.1—1.12	+	+	0.70	0.30	—	+
1.13, 1.14	+	+	0.80	0.20	+	+
2.1—2.5	+	+	0.70	0.30	—	+
2.6, 2.7	+	+	0.80	0.20	+	+
2.8—4.11	+	+	0.70	0.30	—	+
5.1	+	+	0.50	0.50	—	+
5.2	—	—	0.50	0.50	—	+
5.3—10.4	+	+	0.70	0.30	—	+
10.5	+	+	0.80	0.20	+	+
10.6—10.10	+	+	0.70	0.30	—	+
11.1—11.7	+	+	0.80	0.20	+	+

Таблица 5

Применяемость и коэффициенты весомости β
показателей экономного использования материалов, топлива, энергии

Подгруппа оборудования по табл. 1	Коэффициент весомости β для показателей экономного использования материалов, топлива, энергии								
	п. 3.1	п. 3.2	п. 3.3	п. 3.4	п. 3.5	п. 3.6	п. 3.7	п. 3.8	п. 3.9
1.1—1.7*	+	—	—	1,00	—	—	—	—	—
1.7**	+	—	+	+	—	+	—	+	1,00
1.8—1.15	+	—	—	1,00	—	—	—	—	—
2.1	+	+	—	+	+	—	—	+	1,00
2.2, 2.3	+	—	—	1,00	—	—	—	—	—
(2.4, 2.5)*	+	+	—	+	+	—	—	+	1,00
(2.4, 2.5)**	+	+	+	+	+	+	—	+	1,00
2.6, 2.7*	+	+	—	+	+	—	—	+	1,00
2.7**	+	+	+	+	+	+	—	+	1,00
2.8*	+	+	—	+	+	—	—	+	1,00
2.8**	+	+	+	+	+	+	—	+	1,00
2.9	+	—	—	1,00	—	—	—	—	—
3.1—3.6	+	—	—	1,00	—	—	—	—	—
4.1—4.11	+	—	—	1,00	—	—	—	—	—
5.1*	+	+	+	+	+	+	—	+	1,00
5.1**	+	+	+	+	+	+	—	+	1,00
5.2	+	+	—	—	+	—	+	+	1,00
5.3	+	—	—	1,00	—	—	—	—	—
5.4	—	+	—	—	1,00	—	—	—	—
6.1—6.7	+	—	—	1,00	—	—	—	—	—
6.8	+	+	—	+	+	—	—	+	1,00
6.9*	+	—	—	1,00	—	—	—	—	—
6.9**	+	—	+	+	—	+	—	+	1,00
6.10—6.15*	+	—	—	1,00	—	—	—	—	—
6.15**	+	—	+	+	—	+	—	+	1,00
6.16	+	—	—	1,00	—	—	—	—	—
7.1	+	—	—	1,00	—	—	—	—	—
8.1—8.3	+	—	—	1,00	—	—	—	—	—
9.1—9.3	+	—	—	1,00	—	—	—	—	—
10.1—10.10	+	—	—	1,00	—	—	—	—	—
11.1—11.3	+	+	—	+	+	—	—	+	1,00
(11.4—11.6)*	+	+	—	+	+	—	—	+	1,00
(11.4—11.6)**	+	+	+	+	+	+	—	+	1,00
11.7*	+	—	—	1,00	—	—	—	—	—
11.7**	+	—	+	+	—	+	—	+	1,00

* Для оборудования, не использующего энергию горючего газа.

** Для оборудования, использующего энергию горючего газа.

Таблица 6

Применяемость и коэффициенты весомости β
эргономических показателей

Подгруппа оборудования по табл. 1	Коэффициент весомости β для эргономических показателей			
	п. 4.1	п. 4.2	п. 4.3	п. 4.4
1.1	1,00	—	—	+
1.2—1.3	0,50	0,50	—	+
1.4.1—1.4.5	1,00	—	—	+
1.4.6	0,50	0,50	—	+
1.4.7	1,00	—	—	+
1.5	0,50	0,50	—	+
1.6	1,00	—	—	+
1.7—1.11	0,50	0,50	—	+
1.12	0,50	—	0,50	+
1.13, 1.14	1,00	—	—	+
2.1.1, 2.1.2	0,50	0,50	—	+
2.1.3, 2.1.4	1,00	—	—	+
2.2	0,50	0,50	—	+
2.3	0,35	0,35	0,30	+
2.4—2.9	1,00	—	—	+
3.1, 3.2	0,50	0,50	—	+
3.3—3.6	1,00	—	—	+
4.1—4.11	1,00	—	—	+
5.1—5.4	1,00	—	—	+
6.1—6.16	1,00	—	—	+
7.1	1,00	—	—	+
8.1—8.3	1,00	—	—	+
9.1, 9.2	0,50	0,50	—	+
9.3	1,00	—	—	+
10.1—10.10	1,00	—	—	+
11.1—11.7	1,00	—	—	+

Таблица 7

Применяемость и коэффициенты весомости β
показателей технологичности, патентно-правовых и экологических

Подгруппа оборудования по табл. 1	Коэффициент весомости β для показателей технологичности, патентно-правовых и экологических			
	п. 5.1	п. 5.2	п. 6.1	п. 7.1
1.1—1.14	+	1,00	±	—
2.1—2.9	+	1,00	±	—
3.1—3.6	+	1,00	±	—
4.1—4.11	+	1,00	±	—
5.1	+	1,00	±	—
5.2	+	1,00	±	1,00
5.3, 5.4	+	1,00	±	—
6.1—6.16	+	1,00	±	—
7.1	+	1,00	±	—
8.1—8.3	+	1,00	±	—
9.1—9.3	+	1,00	±	—
10.1—10.10	+	1,00	±	—
11.1—11.7	+	1,00	±	—

Наименование показателя	Область применения показателя				
	ТЗ на НИР ГОСТ ОТТ	Стандарты (кроме ГОСТ ОТТ)	ТЗ на ОКР	ТУ	КУ
1. Показатели назначения (по табл. 1)	±*	±	+	+	±**
2.1. Установленная безотказная наработка за сутки	+	±	+	+	—
2.2. Установленная безотказная наработка за неделю	+	±	+	+	—
2.3. Установленная безотказная наработка	+	±	+	+	+
2.4. Установленный ресурс до первого капитального ремонта	—	±	+	+	+
2.5. Коэффициент готовности	—	±	±	±	—
2.6. Объединенная удельная трудоемкость технических обслуживаний и ремонтов	—	—	—	+	—
3.1. Расход электроэнергии	—	±	±	±	—
3.2. Расход сжатого воздуха	—	±	±	±	—
3.3. Расход горючего газа	—	±	±	±	—
3.4. Суммарный расход энергии	—	—	—	±	±
3.5. Удельный расход электроэнергии	±	±	±	—	±
3.6. Удельный расход сжатого воздуха	—	±	±	—	±
3.7. Удельный расход горючего газа	—	±	±	—	±
3.8. Удельный суммарный расход энергии	—	—	±	—	±
4.1. Уровень звука на рабочем месте	—	±	—	+	+
4.2. Уровень виброскорости на рабочем месте на базовой частоте предельного спектра 63 Гц	—	±	—	±	±
4.3. Уровень виброскорости на рычагах управления на базовой частоте предельного спектра 125 Гц	—	±	—	±	±
4.4. Коэффициент автоматизации и механизации	—	—	±	—	+
5.1. Масса	—	—	+	+	—
5.2. Удельная масса	+	+	±	—	+
6.1. Показатель территориального распространения	—	—	±	—	±
7.1. Содержание вредных веществ, выбрасываемых в окружающую среду	—	±	±	±	±

* Включают только показатель «производительность», имеющий коэффициент весомости β по табл. 1.

** Допускается включать только основной классификационный показатель, а также показатели, имеющие коэффициенты весомости по табл. 1.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

АЛФАВИТНЫЙ ПЕРЕЧЕНЬ ПОКАЗАТЕЛЕЙ

показателей качества технологического оборудования для литейного производства

	Номер показателей по табл. 1, 2
Вместимость бака	6.7
Время двойного хода блока форсунок	10.8
Время машинного цикла (холостого)	8.1
Время разогрева рабочей зоны термостата	10.10
Вылет рукавов общий	2.3
Высота кокля	8.3
Высота модели	11.7
Высота опоки	2.1.1, 2.1.2, 2.1.4, 2.6
Высота полуформы	2.1.3
Высота склеиваемых полуформ наибольшая	2.9
Высота формы	2.1.3, 11.1, 11.3
Высота модели наибольшая	2.8
Грузоподъемность	2.1.1, 2.1.2, 2.2; 3.1, 3.2, 4.5, 4.6
Грузоподъемность номинальная	10.1—10.4, 10.6
Грузоподъемность тележки	3.4
Давление воды	3.4
Давление в камере наибольшее	5.1
Давление запрессовки модельного состава	6.2
Давление прессования	2.1.2, 2.1.3, 11.1, 11.2
Давление прессования наибольшее	11.3
Диагональ объемная очищаемой отливки наибольшая	4.2—4.4
Диаметр внутренней заготовки наибольший	9.2
Диаметр камеры внутренний	5.1
Диаметр наружной заготовки наибольший	9.1
Диаметр рабочей части барабана	3.6
Длина заготовки	9.3
Длина заготовки наибольшая	9.1, 9.2
Коэффициент готовности	1.13, 1.14, 2.6, 2.7, 10.5, 11.1—11.7
Масса	1.1—11.7
Масса биметаллической заготовки наи- большая	9.2
Масса дозы номинальная	10.7
Масса заготовки наибольшая	9.1
Масса загрузки ковша наибольшая	5.1
Масса загрузки металлоприемника	9.3
Масса загрузки наибольшая	3.3, 4.1, 4.3
Масса загрузки полезная	5.3, 5.4
Масса загрузки рабочей камеры	4.8
Масса заливаемой порции сплава	7.1
Масса замеса	1.7, 1.8
Масса очищаемой отливки наибольшая	
Масса перемещаемого груза	10.5

Масса стержня наибольшая	2,4, 2,5, 2,7, 11,4—11,6
Масса транспортируемой отливки (кома) наибольшая	3,2
Масса удельная	1,1—11,7
Наработка безотказная установленная	11,1—11,7
Наработка безотказная установленная в неделю	1,1—5,1, 5,3—11,7
Наработка безотказная установленная в сутки	1,1—5,1, 5,3—11,7
Объем загрузки	1,4, 2, 1,10, 4,1, 4,3, 6,5
Объем замеса	1,5, 1, 1,8
Объем замеса условный	1,5, 2
Объем рабочей камеры	4,8
Объем смеси, находящейся в охладителе	3,5
Объем стержня наибольший	2,4, 2,5
Объем чана	1,3
Погрешность дозирования	10,7, 10,9
Погрешность позиционирования	10,1, 10,6, 10,9
Подача сплава при заливке	5,3
Площадь зоны смазки	10,8
Показатель территориального распространения	Только для экспортируемого оборудования
Продолжительность цикла	1,1, 1, 1,7, 1,8, 1,10, 2,1, 1—2,1, 4, 2,4, 2,5, 2,8, 2,9, 3,1, 4,1, 8,1, 8,2
Продолжительность цикла выбивки	4,3
Продолжительность цикла очистки	4,3, 4,5
Производительность	1,3, 1,5, 1, 1,5, 2, 1,7, 1,9, 3,3, 3,4, 4,1, 4,6, 5,2, 5,4, 6,5, 8,1, 9,3
Производительность по выбивке	4,3
Производительность по очистке	4,3, 4,5
Производительность наибольшая	6,1—6,4, 6,8—6,15
Производительность номинальная	1,1, 1,2, 1,11—1,13, 2,3, 4,2, 4,4, 6,6
Производительность номинальная по загрузке	1,4, 1, 1,4, 3—1,4, 7, 1, 14
Производительность номинальная по смеси	3,5, 3,6
Производительность номинальная по разрыхленной смеси	1,6
Производительность номинальная по отливкам	3,5, 3,6
Производительность цикловая	2,1, 1—2,1, 4, 2,2, 2,4—2,9, 7,1, 8,2, 8,3, 9,1, 9,2, 10,1, 10,6, 10,7, 10,9, 11,1—11,6
Радиус действия	1,9, 1,11
Радиус зоны обслуживания	1,12
Радиус зоны обслуживания наибольший	10,6
Размеры блока габаритные наибольшие	6,4, 6,8—6,13, 6,15
Размеры загружаемых прессформ габаритные	10,10
Размеры зоны обслуживания	10,1—10,3
Размеры камеры внутренние	3,4
Размеры обрабатываемых отливок габаритные наибольшие	3,3, 6,14, 10,4
Размеры оплки в свету	2,1, 1., 2,1, 2, 2,1, 4, 2,6, 10,5, 11,1, 11,2
Размеры оплки в свету наибольшие	2,2

Размеры очищаемых отливок наибольшие	4.5
Размеры очищаемых отливок габаритные наибольшие	4.6, 4.7, 4.9—4.11
Размеры перемещаемой опоки (полуформы) габаритные	10.1
Размеры поверхностей плит для крепления прессформ	6.2, 6.16
Размеры полукокиля габаритные	8.3
Размеры полуформы	2.9
Размеры поперечного сечения	9.3
Размеры прессформы габаритные	6.3
Размеры рабочего места на плитах для крепления частей кокиля	8.1, 8.2
Размеры рабочего полотна	3.1, 3.2
Размеры рабочей части модельной плиты	2.8
Размеры рабочей части подмодельной плиты	11.7
Размеры стержневого ящика габаритные	2.4, 2.7, 11.4—11.6
Размеры стержневого ящика наибольшие	2.2
Размеры формы в плане	2.1.3, 11.3
Расстояние между плитами наименьшее	6.2, 6.16, 8.1, 8.2
Расход воздуха	2.1, 2.4—2.8, 5.1, 5.2, 5.4, 6.8, 11.1—11.6
Расход воздуха удельный	2.1, 2.4—2.8, 5.1, 5.2, 5.4, 6.8, 11.1—11.6
Расход горючего газа	1.7, 2.4, 2.5, 2.7, 2.8, 5.1, 6.9, 6.15, 11.4—11.7
Расход горючего газа удельный	1.7, 2.4, 2.5, 2.7, 2.8, 5.1, 6.9, 6.15, 11.4—11.7
Расход кокса удельный	5.2
Расход электроэнергии удельный	1.1—1.15, 2.1—2.9, 3.1—3.6, 4.1—4.11, 5.1, 5.3, 6.1—6.7, 6.8—6.16, 7.1, 8.1—8.3
Расход электроэнергии	9.1—9.3, 10.1—10.10, 11.1—11.7
Расход энергии суммарный	1.7, 2.1, 2.4—2.8, 5.1, 5.2, 6.8, 6.9, 6.15, 11.1—11.7
Расход энергии суммарный удельный	1.7, 2.1, 2.4—2.8, 5.1, 5.2, 6.8, 6.9, 6.15, 11.1—11.7
Ресурс до первого капитального ремонта установленный	1.1—11.7
Скорость вылета пакета смеси	2.3
Скорость перемещения	10.5
Скорости перемещения (по степеням подвижности)	10.2, 10.3
Скорость резания	4.9—4.11
Скорость транспортирования	3.2
Скорость холостого хода прессующего плунжера наибольшая	7.1
Содержание вредных веществ, выбрасываемых в окружающую среду	5.2
Температура выплавки чугуна	5.2
Температура разогрева рабочей зоны наибольшей	10.10
Температура расплава модельного состава	6.1
Температура смеси на выходе	1.1
Температура смеси на выходе наибольшей	3.5
Трудоемкость технических обслуживаний и ремонтов объединенная удельная	1.1—11.7

Уровень виброскорости на рабочем месте на базовой частоте предельного спектра	1,2, 1,3, 1,4,6, 1,5, 1,7—1,11, 2,1,1, 2,1,2, 2,2, 2,3, 3,1, 3,2, 9,1, 9,2
Уровень виброскорости на рычагах управления на базовой частоте предельного спектра	1,12, 2,3
Усилие запираания пресс-форм	7,1, 10,9
Уровень звука или эквивалентный уровень звука на рабочем месте	1,1—1,3, 1,4,1—1,4,7, 1,5—1,14, 2,1,1—2,1,4, 2,2—2,9, 3,1—3,6, 4,1—4,11, 5,1—5,4, 6,1—6,16, 7,1, 8,1—8,3, 9,1—9,3, 10,1—10,10, 2,1,2, 2,1,3, 7,1, 11,1, 11,3
Усилие прессования	8,1, 8,2
Усилие раскрытия кокиля (выталкивания отливки)	
Ход блока форсунок	10,8, 10,9
Число баков	6,7
Число одновременно загружаемых пресс-форм наибольшее	10,10
Число позиций сжатия формы	2,9
Число рабочих позиций модельных плит	2,8
Число ручьев	9,3
Число степеней подвижности	10,2, 10,3, 10,6
Число холостых циклов в час при непрерывной работе машины (комплекса, линии)	7,1
Ширина ленты конвейера	1,6

(Введено дополнительно, Изм. № 1).

Редактор В. П. Огурцов
Технический редактор М. И. Максимова
Корректор В. С. Черная

Сдано в наб. 20.10.86 Подп. в печ. 19.03.87 3,0 усл. л. 3,125 усл. кр.-отт. 3,48 уч.-изд. л.
Тир 12 000 Цена 20 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2812