

227-85



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**БАРАБАНЫ
ДРОБЕМЕТНЫЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ
ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ**

**ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

**ГОСТ 9227-85
(СТ СЭВ 3110-81)**

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. С. Гондарук; А. П. Уткин

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Первый зам. министра Н. А. Паничев

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17 декабря 1985 г. № 4055

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

БАРАБАНЫ ДРОБЕМЕТНЫЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ
ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ

Основные параметры и размеры.

Технические требования

Shot-blasting periodic-action conveyor barrels.
Basic parameters and dimensions. Technical
requirements

ОКП 38 4134

ГОСТ
9227-85

(СТ СЭВ 3110-81)

Взамен
ГОСТ 9227-72
ГОСТ 17653-72Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17 декабря
1985 г. № 4055 срок действия установлен

с 01.01.87

до 01.01.97

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на барабаны дробеметные конвейерные периодического действия, предназначенные для очистки от пригара отливок, не подверженных бою и деформации при галтовке, с одновременной выбивкой остатков стержней и формовочной смеси. Барабаны могут быть использованы для очистки отливок без стержней и формовочной смеси, а также для очистки от окалины штамповок и поковок.

Стандарт соответствует СТ СЭВ 3110-81 в части массы загрузки барабанов согласно установленной специализации (см. справочное приложение).

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Барабаны изготавливают с конвейером из металлических пластин. Для очистки мелких отливок допускается изготавливать барабаны с объемом загрузки $0,3 \text{ м}^3$ с конвейером из эластичной ленты.

1.2. Основные параметры, размеры, удельная масса и удельный расход электроэнергии барабанов должны соответствовать указанным в таблице.



Назначение основных параметров различен		Нормы			
Объем загрузки, м ³		0,3	0,6	1,2	2,0
Размеры рабочего пространства, мм	диаметр длины	900 1200	1000 1700	1400 1800	1600 2500
Отклонение размеров рабочего пространства, %, не более		10			
Наибольшая масса загрузки барабана, т	для барабана с конвейером из металлических пластин	0,8	1,5	3,0	5,0
	для барабана с конвейером из эластичной ленты	0,5	—	—	—
Наибольшая масса очищаемой отливки, кг	для барабанов с конвейером из металлических пластин	100	150	400	800
	для барабанов с конвейером из эластичной ленты	40	—	—	—
Содержание стержневой и формовочной смеси в массе загрузки, %, не более		25	30	40	50

Продолжение

Наименование основных параметров и размеров		Нормы			
Производительность при очистке отливок средней сложности из серого чугуна по ГОСТ 1412-85, т/ч, не более	для барабана с конвейером из металлических пластин	2,0-4,7	3,0-6,5	4,5-10,0	6,0-14,5
для барабана с конвейером из эластичной ленты	1,6-3,2	—	—	—	—
Удельная масса, (т·ч)/т, не более		3,7		4,0	
Удельный расход электроэнергии, (кВт·ч)/т, не более		9,7	9,5	9,0	8,5

Примечания:

1. Размеры рабочего пространства определяются длиной написанного в него шиншила.
 2. Наибольшая масса очищаемой отливки включает массу находящихся в ней стержней и формующей смеси.
 3. Производительность определяется при очистке отливок с остаточной прочностью стержневой и формующей смеси до 25 кг/см² при содержании стержней в формовочной смеси от предельно допустимого до пола.
 4. Показатели удельной массы и расхода электроэнергии определяются отношением массы и расхода электроэнергии к наибольшей производительности.
- Нормы удельной массы действительны при значениях установленного ресурса до первого капитального ремонта по пункту 2.6.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Барабаны должны изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ГОСТ 10580—74, технических условий на конкретные модели машин, по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Конструкция барабанов должна предусматривать:
устройства, исключающие выход пыли и дроби из барабана;
устройства для присоединения барабанов к вентиляционной системе;

устройства для загрузки отливок, подлежащих очистке (по согласованию между потребителем и изготавителем допускается поставка барабанов без устройства для загрузки);

механизированную выгрузку очищенных деталей;

устройства для очистки дроби от посторонних включений.

2.3. Внутренняя поверхность рабочего пространства барабанов должна быть защищена от износа дробью.

2.4. Допуск параллельности торцевых дисков — не более 4 мм.

2.5. Режим работы барабанов — пооперационный и полуавтоматический или пооперационный и автоматический. Барабан в автоматическом режиме должен обеспечивать повторение цикла от пуска с пульта управления или от команды, поступающей от смежного оборудования, входящего в единую технологическую линию с барабаном.

Полуавтоматический режим работы должен включать автоматическое выполнение всех операций по циклограмме в заданной последовательности, за исключением операций загрузки и выгрузки, осуществляемых в пооперационном режиме. Повторение цикла в полуавтоматическом режиме должен осуществлять оператор с пульта управления.

2.6. Установленный ресурс до капитального ремонта — 5600 ч., с 01.01.90 — 6000 ч.; установленный ресурс при работе без выбивки стержней — 8500 ч.; с 01.01.90 — 9000 ч.

2.7. Установленную безотказную наработку, среднее время восстановления работоспособного состояния устанавливают в технических условиях на конкретные модели барабанов; критерии отказов и предельных состояний — в эксплуатационных и ремонтных документах.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ О СООТВЕТСТВИИ ГОСТ 9227—72
СТ СЭВ 3110—81**

Пункт 1.2. Таблица ГОСТ 9227—72 соответствует пп. 4; 4.3.1 СТ СЭВ 3110—81 в части массы загрузки 5,0 т.

Редактор *В. Н. Прусакова*

Техн. редактор *В. Н. Прусакова*

Корректор *В. И. Кануркина*

Сдано в наб. 03.01.86 Подл. в печ. 28.01.86 0,5 усл. п. л. 0,6 усл. кр.-отт. 0,30 уч.-вad. л.
Тираж 10 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123340, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лежкин пер., 6. Зак. 1665