

ИЗМЕНЕНИЕ № 5 ГОСТ 10512—78 Сепараторы магнитные и электромагнитные. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.06.88 № 2224

Дата введения 01.01.89

Вводная часть Первый абзац. Заменить слово: «ферромагнитных» на «магнетитовых»;

третий абзац исключить.

Пункт 1.1. Второй абзац. Исключить слова: «и регенерации ферромагнитных суспензий»;

четвертый абзац изложить в новой редакции: «ЭВМ — электромагнитные барабанные для регенерации тяжелой среды с магнетитовым утяжелителем;

пятый абзац исключить;

шестой абзац после слова: «слабомагнитных» дополнить словом «руд».

Пункт 1.2 изложить в новой редакции. «1.2. По заказу потребителя сепараторы должны изготавливаться в одном из следующих исполнений:

1) типа ПБМ — с прямоточной ванной (без буквенного обозначения исполнения), исполнения П — с противоточной, ПП — с полупротивоточной и ППЦ — полупротивоточной циркуляционной ваннами;

2) типа ПБС — для центробежного (быстроходного) режима работы (исполнение Ц) и для обычного (тихоходного) режима (без буквенного обозначения исполнения)».

Пункт 1.3. Таблицы 1, 1а, 1б, 1в, 1г, 1д изложить в новой редакции.

Дополнить словами: «Показатели надежности, удельной материалоемкости, энергопотребления и эргономичности должны соответствовать стандарту вида общие технические требования (с перспективными требованиями)».

Таблица 1

Основные параметры и размеры	Нормы по типоразмерам однобарабанных сепараторов						
	ПБМ 90/250*	ПБМ 90/250	ПБМ 120/300	ПБМ 150/100	ПБМ 150/200	ПБМ 150/300	ПБМ 150/400
1. Производительность по твердому исходному (при за- данных условиях), т/ч**	70—130	105—160	250—350	125—137	250—275	350—412	500—550
2. Магнитная индукция в ра- бочей зоне, Тл:							
на поверхности барабана, не менее	0,148	0,160	0,160	0,160	0,160	0,160	0,160
на расстоянии 50 мм от поверхности барабана, не более	0,053	0,065	0,065	0,065	0,065	0,065	0,065
3. Диаметр рабочей части барабана, мм	900	900	1200	1500	1500	1500	1500
4. Длина барабана (с ребор- дами), мм	2500	2500	3000	1140	2000	3000	4000
5. Номинальная мощность электродвигателя барабана, кВт, не более	4,0	4,0	7,5	5,5	7,5	11,0	15,0
6. Габаритные размеры, мм, не более:							
длина (вдоль оси бараба- на)	3300	3300	3800	2100	3000	4000	5000
ширина	2000	1800	2300	2700	2700	2700	2700
высота	2200	1870	2500	2400	2400	2400	2400
7. Масса сепаратора (без пускорегулирующей аппарату- ры, кг, не более	3600	3600	6500	3800	6000	9000	12000

* Выпуск указанных сепараторов должен быть прекращен не позже 01.01.91.

** Указана производительность для первой стадии обогащения материала крупностью 0—3 мм, при снижении крупности произ-
водительность может быть меньше заданной величины.

Таблица 1а

Основные параметры и размеры	Нормы по типоразмерам сепараторов			
	ПБСЦ 63/50А	ПБС 90/150	2ПБС 90/250А	2ПБС 90/250*
1. Производительность по твердому исходному (при заданных условиях), т/ч	17—22	100	600	500
2. Магнитная индукция в рабочей зоне, Тл: на поверхности барабана, не менее на расстоянии 50 мм от поверхности барабана, не более	0,131	0,148	0,148	0,138
	0,060	0,063	0,063	0,063
3. Диаметр рабочей части барабана, мм	630	900	900	900
4. Длина барабана (с ребордами), мм	500	1500	2500	2500
5. Число барабанов	1	1	2	2
6. Номинальная мощность электродвигателя барабана (электродвигателей), кВт, не более	3,0	5,5	8,0	8,0
7. Габаритные размеры, мм, не более: длина (вдоль оси барабана) ширина высота	950	2500	3500	3500
	1300	2200	2500	2500
	1800	2000	3250	3250
8. Масса сепаратора (без пускорегулирующей аппаратуры), кг, не более	700	3700	8600	8500

* Выпуск указанных сепараторов должен быть прекращен не позже 01.01.91.

Примечания: 1. Указана производительность сепараторов при обогащении скарных руд. При обогащении магнетитовых железистых кварцитов и титано-магнетитовых руд производительность может отличаться в сторону меньших значений.

2. Указана величина магнитной индукции для нижнего барабана двухбарабанных сепараторов, для верхнего барабана она на 30 % меньше.

Таблица 16

Основные параметры и размеры	Нормы по типоразмерам одnobарабанных сепараторов		
	ЭБМ 80/170П*	ЭБМ 80/170Б	ЭБМ 90/250*
1. Производительность по исходной пульпе (при заданных условиях), м ³ /ч	270	330	400
2. Магнитная индукция в рабочей зоне, Тл:			
на поверхности барабана, не менее	0,264	0,264	0,264
на расстоянии 50 мм от поверхности барабана, не более	0,16	0,16	0,16
3. Диаметр рабочей части барабана, мм	800	800	900
4. Длина барабана (с ребрами), мм	1700	1700	2500
5. Номинальная мощность электродвигателя барабана, кВт, не более	3,0	3,0	4,0
6. Мощность, потребляемая электромагнитной системой, кВт, не более	18,0	18,0	26,0
7. Габаритные размеры, мм, не более:			
длина (вдоль оси барабана)	3100	3100	3900
ширина	2100	2100	2300
высота	2200	2200	2200
8. Масса сепаратора (без пускорегулирующей аппаратуры), кг, не более	5500	5500	8400

* Выпуск указанных сепараторов должен быть прекращен не позже 01.01.91.

** Производительность указана для регенерации тяжелой среды с магнетитовым утяжелителем.

Таблица 1в

Основные параметры и размеры	Нормы по типоразмерам сепараторов		
	ЭВС 28/9	ЭВС 36/50	ЭВС 36/100
1. Производительность по твердому исходному (при заданных условиях), т/ч	0,3—0,5	1,5—3,0	6,0—12,0
2. Магнитная индукция в рабочей зоне, Тл, не менее	1,70	1,70	1,65
3. Диаметр рабочей части вала, мм	280	360	360
4. Длина рабочей части вала, мм	90	500	1000
5. Число валков	1	1	2
6. Номинальная ширина рабочего зазора при включенном номинальном токе электромагнитной системы, мм	5—10	5—10	5—10
7. Номинальная мощность электродвигателя вала (электродвигателей), кВт, не более	1,5	7,5	22,0
8. Мощность, потребляемая электромагнитной системой, кВт, не более	1,6	2,4	10,6

ИЗМЕНЕНИЕ № 5 ГОСТ 10512—78 С. 5

Продолжение

Основные параметры и размеры	Нормы по типоразмерам сепараторов		
	ЭВС 28/9	ЭВС 36/50	2ЭВС 36/100
9. Габаритные размеры, мм, не более: длина (вдоль оси валка) ширина высота	850 1500 1850	2100 1600 1850	2700 2300 2000
10. Масса сепаратора (без пускорегулирующей аппаратуры и преобразователя тока), кг, не более	1000	4000	8800

Т а б л и ц а 1г

Основные параметры и размеры	Нормы по типоразмерам сепараторов		
	4ЭВМ 40/250А*	4ЭВМ 40/250А	4ЭВМ 40/250А32
1. Производительность по твердому исходному (при заданных условиях), т/ч	20—25	23—27	25—30
2. Магнитная индукция в рабочей зоне, Тл, не менее	1,3	1,4	1,4
3. Диаметр рабочей части валка, мм	380	380	380
4. Длина рабочей части валка, мм	2700	2700	2700
5. Число валков	4	4	4
6. Номинальная ширина рабочего зазора при включенном номинальном токе электромагнитной системы, мм	8,0	8,0	10,0
7. Суммарная номинальная мощность электродвигателей валков, кВт, не более	44,0	44,0	44,0
8. Мощность, потребляемая электромагнитной системой, кВт, не более	14,0	14,0	14,0
9. Габаритные размеры (без блока питания водой), мм, не более: длина (вдоль оси валка) ширина высота	5500 3400 3200	5500 3400 3200	5500 3400 3200
10. Масса сепаратора (без пускорегулирующей аппаратуры, преобразователя тока и блока питания водой), кг, не более	43000	43000	43000

* Выпуск указанных сепараторов должен быть прекращен не позже 01.01.91.

Примечание. Указана магнитная индукция в зоне ее максимального значения для средних полюсов нижних валков. Для крайних полюсов этих валков величина магнитной индукции должна быть не менее 1,1 Тл.

Таблица 1д

Основные параметры и размеры	Нормы по типоразмерам сепараторов				
	ЭРМ 5/100	2ЭРМ 5/100	4ЭРМ 20/160*	4ЭРМ 20/160	6ЭРМ 35/315
1. Производительность по твердому исходному (при заданных условиях), т/ч	4—5	8—10	90—110	100—120	100—110
2. Магнитная индукция в рабочей зоне (с за- полнителем), Тл, не менее	1,4	1,4	1,3	1,4	1,2/0,3**
3. Диаметр ротора, мм	1000	1000	1600	1600	3150
4. Площадь рабочей зоны, м ²	0,050	0,065	0,20	0,20	0,35
5. Число рабочих зон	1	2	4	4	6
6. Номинальная мощность электродвигателя (электродвигателей), кВт, не более	2,2	3,0	26,0	26,0	56,0***
7. Мощность, потребляемая электромагнитной системой, кВт, не более	15	32,0	105,0	105,0	190,0
8. Габаритные размеры, мм, не более:					
длина	2400	3000	6000	6000	7000
ширина	2400	2300	3000	4000	5000
высота	2500	3500	5500	5500	7000
9. Масса сепаратора (без пульподелителя, пре- образователя тока, пускорегулирующей аппара- туры и блоков питания водой), кг, не более	7800	14000	70000	78000	200000

Площадь рабочей зоны — произведение длины полюса (по хорде) на ширину кольцевого пространства, запол-
ненного ферромагнитными телами.

* Выпуск указанных сепараторов должен быть прекращен не позже 01.01.91.

** В числителе указана магнитная индукция для нижних, в знаменателе для верхних рабочих зон.

*** Указана номинальная мощность электродвигателей одновременно работающих механизмов.

ИЗМЕНЕНИЕ № 5 ГОСТ 10512—78 С. 7

Пункт 1.4. Исключить слова: «кроме сепараторов типоразмеров 4ЭВМ 40/250 и 2ЭВМ 40/250»; заменить слова: «(включая реборды)» на «(с ребордами)».

Пункт 1.5. Исключить слова: «ЭБМ» и значение: (105 кА/м).

Пункты 1.6 и 1.7 исключить.

Пункт 1.8. Исключить слова: «электромагнитного восьмивалкового с валками диаметром 160 и рабочей длиной 1000 мм сухого обогащения с верхней подачей питания:

Сепаратор 8ЭВС—В—16/100 ГОСТ 10512—78

то же, с нижней подачей питания:

Сепаратор 8ЭВС—16/100 ГОСТ 10512—78»;

последний абзац. Заменить обозначение: «ПБСЦ—63/50» на «ПБСЦ—63/50А».

Пункт 2.1. Первый абзац изложить в новой редакции: «2.1. Сепараторы должны соответствовать требованиям настоящего стандарта и технической документации, утвержденной в установленном порядке».

Пункт 2.2. Исключить тип «ЭБС»; заменить исполнения: «У4, Т4» на «УХЛ4, О4».

Пункт 2.3. Четвертый абзац. Заменить слово: «воздушного» на «рабочего»; пятый абзац. после слова: «сепараторов» дополнить словами «типа ПБМ»; шестой абзац. Заменить слово: «пульта» на «пульпы»;

девятый абзац изложить в новой редакции: «возможность осмотра сепаратора во время его остановки и непосредственного или косвенного наблюдения за работой барабанов, валков, роторов, разгрузочных устройств и привода»;

семнадцатый абзац. Исключить слова: «по площади рабочей зоны»;

восемнадцатый и девятнадцатый абзацы изложить в новой редакции:

«очистку и замену ферромагнитного заполнителя роторных сепараторов; смыв продуктов обогащения с ферромагнитного заполнителя роторных сепараторов»;

последний абзац исключить.

Пункт 2.5. Заменить слова: «барабана со стальными футеровочными листами» на «барабанов со стальной обечайкой толщиной не менее 8 мм или со стальными футеровочными листами».

Пункт 2.6. Исключить слова: «ЭБМ».

Пункт 2.8. Исключить слова: «ЭБС и».

Пункт 2.13. Заменить ссылку: ГОСТ 8865—70 (СТ СЭВ 782—77) на ГОСТ 8865—87.

Пункт 2.15. Заменить слова: «Значения предусмотренного для электрических машин ГОСТ 19523—81 «на «1 МОм».

Пункт 2.16. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85.

Пункт 2.17. Первый абзац. Исключить обозначение «ЭБС»;

второй абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 9.402—80 на ГОСТ 9.032—74; классы: V на VI, VI на VII;

третий абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 9.032—74 на ГОСТ 9.402—80; дополнить словами: «Внутренние поверхности сепараторов, изготовленные из нержавеющей стали, не окрашивать».

Пункт 2.17.1. Заменить исполнение «У4» на «УХЛ4».

Пункт 2.17.2. Заменить исполнение «Т4» на «О4».

Пункт 2.19. Второй абзац. Исключить слова: «и ЭВС»;

четвертый абзац. Исключить слова: «и ЭБС».

Пункт 2.19 дополнить абзацем: «По отдельному заказу потребителя допускается поставка основных сборочных единиц сепараторов. Комплектность поставки сепараторов типа ПБМ в части наличия в комплекте загрузочного короба, разгрузочного желоба и флокулятора определяется заказчиком по опросному листу».

Пункты 2.20, 2.21 и 2.24 исключить.

Пункт 2.22 изложить в новой редакции: «2.22. Сепараторы должны изготавливаться для допустимых крупностей материала, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Тип сепаратора	Наименование, типоразмер	Допустимая крупность материала, мм
ПБМ	П	0—3
	ПП	0—1
	ППЦ	0—1
	С прямоточной ванной	0—6
ПБС	Ц — (для центробежного (быстроходного) режима	0—3
	Для обычного (тихоходного) режима	0—50
ЭБМ	Для регенерации тяжелой среды	0—1
ЭВМ	Типоразмер 4ЭВМ 40/250	0—1
	Типоразмер 4ЭВМ 40/250А32	1—4
ЭВС	—	0—4
ЭРМ	Типоразмер 6ЭРМ 35/315	0—0,15
	Для всех типоразмеров, кроме 6ЭРМ 35/315	0—0,8

Таблицы 3, 4, 5 и примечание к табл. 5 исключить.

Пункт 2.25 изложить в новой редакции: «2.25. Для сепараторов типа ПБМ с прямоточной или противоточной ванной магнитная индукция во флокуляторе по оси прохождения потока пульпы должна быть не менее 0,02 Тл».

Пункт 3.1. Исключить слова: «на предприятии-изготовителе»; дополнить словами: «по ГОСТ 15.001—73, ГОСТ 26964—86».

Пункт 3.2. Второй абзац дополнить словами: «(кроме измерения магнитной индукции на расстоянии 50 мм от поверхности барабана сепараторов типа ЭБМ)»;

четвертый абзац. Заменить слово: «воздушного» на «рабочего».

Пункт дополнить абзацами (перед последним): «сопротивление изоляции обмотки электромагнитной системы сепараторов относительно корпуса при рабочей температуре; отсутствие течи масла из электромагнитных барабанных сепараторов типа ЭБМ»;

последний абзац дополнить словами: «Обкатка электромагнитных сепараторов должна производиться при нормальном токе возбуждения (кроме сепараторов 6ЭРМ 35/315 и типа ЭБМ, обкатываемых без включения электромагнитной системы)».

Пункт 3.3 изложить в новой редакции: «3.3. Результаты измерений магнитной индукции пределов регулирования рабочего зазора между валком и полюсным наконечником, величины сопротивления изоляции обмотки электромагнитной системы относительно корпуса при рабочей температуре обмотки должны быть внесены в паспорт или формуляр сепаратора».

Стандарт дополнить пунктами 3.4—3.6: «3.4. Периодическим испытаниям должен подвергаться один сепаратор каждого типоразмера из числа выдержавших приемо-сдаточные испытания, работающий в условиях, близких к наибольшей нагрузке, предусмотренной настоящим стандартом».

3.5. При периодических испытаниях сепараторы должны быть проверены на соответствие требованиям настоящего стандарта (кроме взвешивания сепаратора и измерения его габаритных размеров).

3.6. Периодические испытания сепараторов должны проводиться не реже одного раза в 3 года. Правило проведения этих испытаний, порядок и условия забракования и повторного контроля сепараторов — по ГОСТ 26964—86».

Пункт 4.1 изложить в новой редакции: «4.1. Измерение магнитной индукции в рабочей зоне сепараторов (табл. 1, 1а, 1б, 1в, 1г, 1д) должно производиться миллитесламетром или тесламетром класса точности не ниже 2,5 с зондом толщиной не более 2 мм или милливеберметром с измерительной катушкой (измерительной рамкой) с последующим пересчетом в теслы».

Стандарт дополнить пунктами 4.1.1—4.1.4: «4.1.1. В сепараторах типов ПБМ и ПБС (табл. 1, 1а) измеряется наибольшее значение магнитной индукции на поверхности барабана и на расстоянии 50 мм от нее (или на открытой магнитной системе на расстоянии, соответствующем расстоянию от полюса до наружной поверхности барабана и 50 мм от нее), за исключением периферических полюсов по окружности и оси барабана. Для верхних барабанов двухбарабанных сепараторов ПБС по оси исключаются два ряда полюсов с каждой стороны. Измерение осуществляется миллитесламетром с зондом.

Магнитная индукция флюкюлятора сепараторов типа ПБМ (п. 2.25) должна измеряться в середине рабочего канала по его оси. Измерение осуществляется миллитесламетром с зондом.

В сепараторах типа ЭБМ (табл. 1б) измеряется наибольшее значение магнитной индукции на поверхности барабана (за исключением участков с периферическими полюсами по оси барабана). Измерение осуществляется миллитесламетром или милливеберметром с зондом при номинальном токе возбуждения.

4.1.2. В сепараторах типа ЭВС (табл. 1в) измеряется наибольшее значение магнитной индукции по длине валка в доступной для зонда тесламетра зоне на выступе валка — в точке с ее максимальным значением. Измерения осуществляются тесламетром с зондом при номинальном токе возбуждения и ширине рабочего зазора 10 мм.

В сепараторах типа ЭВМ (табл. 1г) магнитная индукция измеряется в рабочем зазоре в зоне ее наибольшего значения по длине валка. Измерение осуществляется милливеберметром с измерительной катушкой при номинальном токе возбуждения и номинальной ширине рабочего зазора.

4.1.3. В сепараторах типа ЭРМ (табл. 1д) магнитная индукция измеряется в средней щели блока ферромагнитных пластин, расположенного в области наибольшего значения магнитной индукции, при номинальном токе возбуждения.

Измерение осуществляется милливеберметром с измерительной катушкой при номинальной величине зазора между пластинами.

4.1.4. Номинальная (потребляемая) мощность электромагнитной системы сепараторов (табл. 1б, 1в, 1г, 1д) измеряется при установившейся температуре обмотки и номинальном токе возбуждения.

Измерение осуществляется амперметром и вольтметром с последующим переводом их показаний к температуре охлаждающей среды 20 °С».

Пункт 4.5. Заменить слова: (табл. 1) на «табл. 1, 1а, 1б, 1в, 1г, 1д.»

Пункт 4.7 изложить в новой редакции: «4.7. Проверка сепараторов типа ЭБМ на отсутствие вытекания нагретого масла (п. 2.8) должна проводиться визуально при обкатке собранного барабана на стенде в течение 3 ч».

Пункт 4.8 дополнить словами: «на месте эксплуатации».

Пункт 4.11 дополнить ссылками: «2.17.1, 2.17.2, 2.18» (после 2.17).

Пункт 4.12. Заменить ссылку: «ГОСТ 2933—74» на «ГОСТ 2933—83».

Пункт 4.13 изложить в новой редакции: «4.13. Номинальная мощность электродвигателя (табл. 1, 1а, 1б, 1в, 1г, 1д) определяется по паспорту и табличке, прикрепленной к его корпусу.

Потребляемая мощность электродвигателя измеряется ваттметром на рабочем месте по ГОСТ 22261—82 при следующем режиме работы сепаратора:

С. 10 ИЗМЕНЕНИЕ № 5 ГОСТ 10512—78

1) частота вращения барабана, валка или ротора в сепараторах должна соответствовать наибольшей, указанной в технической документации, утвержденной в установленном порядке;

2) производительность сепараторов типов ПБМ, ПБС, ЭБМ должна соответствовать указанной в табл. 1, 1а, 1б;

3) ток возбуждения в сепараторах типов ЭБМ, ЭВС, ЭВМ, ЭРМ должен быть максимально допустимым по условиям нагрева обмотки их электромагнитной системы;

4) ширина рабочего зазора в сепараторах типов ЭВС, ЭВМ должна быть наименьшей, указанной в технической документации, утвержденной в установленном порядке».

Пункт 4.15. Исключить ссылку: «(п. 6.3.)».

Раздел 4 дополнить пунктами 4.16—4.18: «4.16. Проверка показателей надежности должна производиться экспериментальным или расчетно-экспериментальным методом на основе анализа информации о надежности по результатам испытаний или только по данным эксплуатации по методике, утвержденной в установленном порядке.

4.17. Крупность исходного продукта, подаваемого в сепаратор (п. 2.22), определяется на месте эксплуатации методом ситового анализа проб по методике, действующей на предприятии-потребителе, разработанной и утвержденной в установленном порядке.

4.18. Производительность сепараторов (табл. 1, 1а, 1б, 1в, 1г, 1д) определяется на рабочем месте по программе и методике, предназначенных для межведомственных (ведомственных) приемочных испытаний опытного образца, утвержденных в установленном порядке».

Пункт 5.1. Седьмой абзац исключить.

Пункт 5.3. Заменить слово: «привод» на «электродвигатель».

Пункт 5.5 изложить в новой редакции: «5.5. Запасные части, инструмент, пульт управления, пускорегулирующая аппаратура и преобразователи тока должны транспортироваться в упаковке, обеспечивающей их сохранность. Запасные части допускается транспортировать упакованными с любой составной частью сепаратора».

Пункт 5.6 исключить.

Пункт 5.11. Первый абзац изложить в новой редакции: «Условия хранения сепараторов исполнений ОХЛ4 и УЗ — Ж1(7)».

Пункты 6.1—6.7 исключить.

Раздел 6 дополнить пунктом — 6.8: «6.8. Магнитные и электромагнитные сепараторы должны соответствовать требованиям безопасности ГОСТ 12.2.105—84».

Приложения 1 и 2 изложить в новой редакции.

Удельная суммарная трудоемкость (затраты труда рабочих) монтажа, технического обслуживания, ремонтов сепараторов (см. табл. 1, 1а, 1б, 1в, 1г, 1д) приведена в табл. 6.

Таблица 6

Обозначение типоразмера сепаратора	Масса сепаратора, т	Производительность т·ч(м ³ /ч для ЭБМ)*	Удельная трудоемкость, чел.-ч/ч/г или чел.-ч-ч/м ³		
			монтажа	технического обслуживания	ремонтов, кроме капитального
ПБМ 90/250*	3,6	70—130	0,82—0,44	3,44—1,85	1,72—0,92
ПБМ 90/250	3,6	105—160	0,54—0,36	2,29—1,50	0,76—0,50
ПБМ 120/300	6,5	250—350	0,42—0,30	1,20—0,86	0,48—0,34
ПБМ 150/100	4,0	125—137	0,51—0,47	1,92—1,75	0,64—0,58
ПБМ 150/200	6,0	250—275	0,39—0,35	1,20—1,08	0,40—0,36
ПБМ 150/300	9,0	350—412	0,46—0,39	1,20—1,02	0,35—0,29
ПБМ 150/400	12,0	500—550	0,43—0,39	1,20—1,09	0,30—0,27
ПБСЦ 63/50А	0,7	17—22	0,82—0,64	14,1—10,9	1,41—1,09
ПБС 90/150	3,7	80—100	0,72—0,58	3,76—3,00	0,75—0,60
2ПБС 90/250А	8,6	500—600	0,28—0,23	1,20—1,00	0,24—0,20
2ПБС 90/250*	8,5	400—500	0,35—0,28	1,50—1,20	0,30—0,24
ЭБМ 80/170 П*	5,5	220—270	0,45—0,36	3,41—2,78	0,56—0,46
ЭБМ 80/170Б	5,5	280—330	0,35—0,30	2,68—2,28	0,36—0,30
ЭБМ 90/250*	8,4	300—400	0,47—0,35	2,50—1,85	0,67—0,50
ЭВС 28/9	1,0	0,3—0,5	50,0—30,0	60,0—36,0	20,0—12,0
ЭВС 36/50	4,0	1,5—3,0	39,4—19,7	60,0—30,0	16,0—8,0
2ЭВС 36/100	8,8	6,0—12,0	23,9—11,9	50,0—25,0	12,0—6,0
4ЭВМ 40/250А*	43,0	20—25	35,0—28,0	60,0—48,0	20,0—16,0
4ЭВМ 40/250А	43	23—27	30,6—26,0	31,4—26,8	8,7—7,3
4ЭВМ 40/250А32	43	25—30	28,0—23,4	28,9—24,1	8,0—6,7
ЭРМ 5/100	7,3	4—5	44,0—35,2	60,0—48,0	10,0—8,0
2ЭРМ 5/100	14,0	8—10	35,0—28,0	37,5—30,0	8,0—6,4
4ЭРМ 20/160*	70,0	90—110	12,7—10,4	23,4—19,1	3,3—2,7
4ЭРМ 20/160	78,0	100—120	13,7—11,4	21,0—17,5	3,0—2,5
6ЭРМ 35/315	200,0	100—110	32,6—29,6	21,0—19,1	4,0—3,6

Примечания:

* Выпуск указанных сепараторов должен быть прекращен не позже 01.01.91.

** Производительность отмеченных сепараторов всех типов (кроме типа ЭБМ) исчисляется по твердому исходному продукту в тоннах на час. Производительность сепараторов типа ЭБМ исчисляется по пульпе в кубических метрах на час.

2. Удельная трудоемкость монтажа сепаратора — отношение средней суммы затрат труда рабочих (T_m) в человеко-часах к производительности сепаратора в тоннах на час или кубических метрах на час (для сепаратора типа ЭБМ).

3. Удельная суммарная трудоемкость технических обслуживаний сепаратора — отношение средней суммы затрат труда рабочих (T_o) в человеко-часах за год (300 сут) к производительности сепаратора в тоннах на час или кубических метрах на час (для сепаратора типа ЭБМ).

С. 12 ИЗМЕНЕНИЕ № 5 ГОСТ 10512—78

4. Удельная суммарная трудоемкость всех ремонтов (кроме капитального) сепаратора — отношение средней суммы затрат труда рабочих (T_p) в человеко-часах за год (300 сут) к производительности сепаратора в тоннах на час или кубических метрах на час (для сепаратора типа ЭБМ).

(ИУС № 10 1988 г.)

Сдано в наб. 02.08.88 Подп. в печ. 11.10.88 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,91 уч.-изд. л.
Тираж 2800 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1705