

**Изменение № 3 ГОСТ 7020—75 Машины литейные формовочные встряхивающие.
Типы, основные параметры**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета
СССР по стандартам от 27.04.87 № 1414**

Дата введения 01.01.88

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 38 4122.

Пункт 1. Первый абзац после слова «встряхивающие» дополнить словом:
«однопозиционные».

Пункт 3. Таблицу и примечания изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 174)

Наименование основных параметров		Исполнение	Нормы							
Размеры опок в свету, мм	Длина		11; 21	500	630(600)	800	1000	1250(1200)	—	—
	Ширина		400	500	630(700)	800	1000	—	—	—
	Длина	22	—	—	800	1000	1250(1200)	1600	2000	2500
	Ширина		—	—	630(700)	800	1000	1250(1200)	1600	2000
Высота опоки, мм, наименьшая		11; 21; 22	150	250	300	350	400	600	700	800
Ход вытяжки, мм не менее		11; 21	160	200	250	300	360	—	—	—
		22	—	—	320	360	400	500	630	800
Грузоподъемность, т, не менее		11; 21	0,16	0,40	0,60	1,00	2,00	—	—	—
		22	—	—				3,00	5,00	10,00
Усилие прессования, кН, не менее		11; 21	39,2	54,9	98,0	137,2	196,0	—	—	—
Продолжительность цикла, с, не более, для машин, не работающих в автоматическом режиме		11; 21	36	60	72	80	80	—	—	—
		22	—	—	90	180	200	210	360	710
Цикловая производительность, полуформ/ч, не менее, для машин, работающих в автоматическом режиме		11	145	120	110	90	56	—	—	—
		21	100	90	80	75	50	—	—	—
		22	—	—	45	20	18	17	12	8
Удельная масса, кг/м ³ /ч, не более		11	390 (380)	265 (253)	233 (218)	222 (215)	—	—	—	—

(Продолжение см. с. 175)

(Продолжение изменения к ГОСТ 7020—75)

Примечания:

1. Размеры опок в свету, заключенные в скобки, при новом проектировании не применять.

2. Цикловую производительность и продолжительность цикла определяют, исходя из длительности несомещенных во времени операций, выполняемых машиной.

(Продолжение см. с. 176)

(Продолжение изменения к ГОСТ 7020—75)

3. Для изготовления полуформ в опоках размером в свету 1200×1000 мм допускается изготовление машин 1 типа, уплотняющих полуформ встряхиванием без прессования.

4. Нормы удельной массы, заключенные в скобки, применяются при разработке новых (модернизированных) машин.

Пункт 5. Заменить значение: 0,59 МПа (6 кгс/см²) на 0,6 МПа.

(ИУС № 8 1987 г.)