



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**КАМЕРЫ ОЧИСТНЫЕ ДРОБЕМЕТНЫЕ  
НЕПРЕРЫВНОГО ДЕЙСТВИЯ  
ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 11046—87  
(СТ СЭВ 3110—81)**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

## КАМЕРЫ ОЧИСТНЫЕ ДРОБЕМЕТНЫЕ

Непрерывного действия

Основные параметры и размеры

Continuous airless shot-blast cleaning rooms.  
Basic parameters and dimensionsГОСТ 11046—87  
(СТ СЭВ 3110—81)

ОКП 38 4134

Срок действия с 01.01.89  
до 01.01.94

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на очистные дробеметные камеры непрерывного действия с подвесным конвейером, предназначенные для очистки от пригаров отливок с одновременной выбивкой стержней на автоматических и поточных линиях.

Допускается использовать камеры для очистки от окалины поковок и штамповок.

1. Основные параметры и размеры дробеметных камер должны соответствовать указанным в таблице.

Наименование основных параметров и размеров	Нормы				
Грузоподъемность подвески, т	0,160	0,315	0,63	1,250	
Габаритные размеры очищаемых деталей или навесного приспособления, мм, не более	Диаметр	600	800	1000	1200
	Длина	1100	1400	1700	2000
Содержание стержней и формовочной смеси в массе загрузки на одну подвеску, %, не более	25			30	

## Продолжение

Наименование основных параметров и размеров	Нормы			
Суммарная масса дроби, выбрасываемой дробеметными аппаратами, кг/мин, не менее	500	2000	2200	2400
Производительность при очистке отливок средней сложности из серого чугуна по ГОСТ 1412—85, т/ч, не менее	с предварительно выбитыми стержнями	12,0	18,5	21,5
	с выбивкой стержней	7,5	11,0	12,0
Удельная масса, кг·ч/т, не более	7500	5500	4800	4500
Удельная потребляемая мощность, кВт·ч/т	17,0	16,5	14,0	13,5

## Примечания:

1. Под диаметром очищаемых деталей или навесного приспособления понимается наибольший диаметр, описываемый деталью или навесным приспособлением с навешанными деталями при вращении на подвеске.
2. Показатели удельной массы и удельной потребляемой мощности установлены для очистки отливок с предварительно выбитыми стержнями.
2. Камеры должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ГОСТ 10580—74 по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.
3. Камеры могут изготавливаться с пульсирующим или непрерывным движением конвейера.
4. Конструкция камер должна предусматривать:
  - 1) устройства для очистки дроби от посторонних примесей, продуктов выбивки и очистки отливок;
  - 2) устройства, предотвращающие выделение пыли и вылет дроби в окружающее пространство;
  - 3) устройства для включения камеры в вентиляционную систему;
  - 4) звукоизоляцию, обеспечивающую снижение шума при работе камеры до норм по ГОСТ 12.1.003—83;

5) устройства для регулирования времени нахождения деталей под дробью для камер с пульсирующим движением конвейера;

6) устройства для регулирования скорости движения конвейера для камер с непрерывным движением конвейера.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. С. Гондарук (руководитель темы); Э. Д. Мельников

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 10.12.87 № 4430

3. Срок проверки 1992 г., периодичность проверки 5 лет

4. Стандарт соответствует СТ СЭВ 3110—81 в части грузоподъемности подвески 0,16; 0,32; 0,63 т

5. ВЗАМЕН ГОСТ 11046—69

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 12.1.003—83	4
ГОСТ 1412—85	1
ГОСТ 10580—74	2

Редактор *А. Л. Владимиров*  
Технический редактор *Г. А. Теребинкина*  
Корректор *А. Л. Балыкова*

Сдано в наб. 22.12.87 Подп. в печ. 09.02.88 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,18 уч.-изд. л.  
Тир. 9 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1638

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		международное	русское

## ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Длина	метр	м	м
Масса	килограмм	кг	кг
Время	секунда	с	с
Сила электрического тока	ампер	А	А
Термодинамическая температура	kelvin	К	К
Количество вещества	моль	мол	моль
Сила света	кандела	cd	кд

## ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Плоский угол	радиан	рад	рад
Телесный угол	стерадиан	ср	ср

## ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	$\text{с}^{-1}$
Сила	ニュто́н	N	Н	$\text{м}\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$\text{м}^{-1}\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-2}$
Энергия	дюо́ль	J	Дж	$\text{м}^2\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$\text{м}^2\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$\text{с}\cdot\text{А}$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$\text{м}^2\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-3}\cdot\text{А}^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$\text{м}^{-2}\text{кг}^{-1}\cdot\text{с}^4\cdot\text{А}^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$\text{м}^2\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-3}\cdot\text{А}^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$\text{м}^{-2}\text{кг}^{-1}\cdot\text{с}^3\cdot\text{А}^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$\text{м}^2\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-2}\cdot\text{А}^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$\text{кг}\cdot\text{с}^{-2}\cdot\text{А}^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$\text{м}^2\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-2}\cdot\text{А}^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	$\text{кд}\cdot\text{ср}$
Освещенность	люкс	lx	лк	$\text{м}^{-2}\cdot\text{кд}\cdot\text{ср}$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	$\text{с}^{-1}$
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$\text{м}^2\cdot\text{с}^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$\text{м}^2\cdot\text{с}^{-2}$