



Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т
С О Ю З А С С Р

МАШИНЫ ЛИТЕЙНЫЕ ФОРМОВОЧНЫЕ ВСТРЯХИВАЮЩИЕ

ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

ГОСТ 7020-75
(СТ СЭВ 3110-87, СТ СЭВ 6050-87)

Издание официальное

Б3 2-98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
М о с к в а

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МАШИНЫ ЛИТЕЙНЫЕ ФОРМОВОЧНЫЕ
ВСТРЯХИВАЮЩИЕ

Типы, основные параметры

Foundry jolt moulding machines. Types, basic parameters

ГОСТ 7020-75
(СТ СЭВ 3110-87,
СТ СЭВ 6050-87)

ОКП 38 4122

Дата введения 01.01.77

1. Настоящий стандарт распространяется на машины литьевые формовочные встряхивающие однопозиционные общего назначения грузоподъемностью до 10 т.

Стандарт не распространяется на машины, входящие в формовочные установки и линии.

(Измененная редакция, Изм. № 2-4).

2. Машины должны изготавляться следующих типов:

1 — без поворота полуформ;

2 — с поворотом полуформ

и исполнений:

11 и 21 — уплотняющие полуформы встряхиванием с одновременным или последующим прессованием, или имеющие несколько режимов уплотнения;

22 — уплотняющие полуформы встряхиванием.

3. Основные параметры машин должны соответствовать указанным в таблице.

Наименование основных параметров		Исполнение	Нормы							
Размеры опок в смету, мм	Длина		500	630(600)	800	1000	1250(1200)	—	—	—
	Ширина	11; 21	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, наименчая	11; 21; 22	150	250	300	350 (250)	400	600	700 (600)	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	

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1975
© ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями

Продолжение

Наименование основных параметров	Исполнение	Нормы						
		11	145	120	110	90	56	—
Цикловая производительность, полуформ/ч, не менее, для машин, работающих в автоматическом режиме	21	100	90	80	75	50	—	—
	22	—	—	45	20	18	17	12
Удельная масса, кг/м ³ /ч, не более	11	390 (380)	265 (253)	233 (218)	222 (215)	—	—	—

П р и м е ч а н и я:

1. Размеры опок в свету, заключенные в скобки, при новом проектировании не применять.
2. Цикловую производительность и продолжительность цикла определяют исходя из длительности несовмещенных во времени операций, выполняемых машиной.
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.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

4. Машины для изготовления полуформ размерами в свету 600 × 500, 1200 × 1000 и 1600 × 1200 мм должны обеспечивать возможность использования опок размерами в свету 630 × 500, 1250 × 1000 и 1600 × 1250 мм соответственно.
5. Грузоподъемность, усилие прессования и продолжительность цикла установлены при рабочем давлении воздуха в сети 0,6 МПа.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

6. Машины должны быть оборудованы устройством для создания вибрации, облегчающим вытяжку моделей из полуформы.
7. Конструкция формовочных машин должна предусматривать возможность регулирования продолжительности встряхивания и механизации транспорта опок.
8. Требования безопасности — по ГОСТ 12.2.046. Нормы точности — по ГОСТ 15066.

7, 8. (Введены дополнительно, Изм. № 4).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В.Д. Богашев, канд. техн. наук Т.М. Мореева (руководитель темы)

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР 14.11.75 № 3135

3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3110-87 и СТ СЭВ 6050-87

4. ВЗАМЕН ГОСТ 7020-62

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 12.2.046-90	8
ГОСТ 15066-78	8

6. Ограничение срока действия снято по протоколу Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2-93)

7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (сентябрь 1998 г.) с Изменениями 1, 2, 3, 4, утвержденными в феврале 1982 г., сентябре 1982 г., апреле 1987 г., октябре 1988 г. (ИУС 6-82, 12-82, 8-87, 1-89)

Редактор В.П. Огурцов
Технический редактор В.И. Прускова
Корректор В.И. Варенцова
Компьютерная верстка А.С. Юфина

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 22.09.98. Подписано в печать 13.10.98. Усл.печл. 0,47. Уч.-изд.л. 0,30.
Тираж 151 экз. С 1245. Зак. 1897.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.

ПЛР № 040138