



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ЛИНИИ АВТОМАТИЧЕСКИЕ
ФОРМОВОЧНЫЕ
ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ**

ГОСТ 22096—84

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. Д. Богашев канд. техн. наук, Т. М. Мореева

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра Н. А. Паничев

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 сентября 1984 г.
№ 3390**

ЛИНИИ АВТОМАТИЧЕСКИЕ ФОРМОВОЧНЫЕ

Типы, основные параметры

Automatic moulding lines. Types, basic parameters

ГОСТ

22096—84

Взамен
ГОСТ 22096—76

ОКП 38 4320

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 сентября 1984 г. № 3390 срок действия установлен

с 01.01.86до 01.01.91в части перспективных показателей цикловой производительности
(п. 3, табл. 2)с 01.01.89**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на автоматические формовочные линии изготовления разовых песчаных форм, а также на комплексные автоматические формовочные линии. Стандарт не распространяется на линии вакуумно-пленочной формовки, а также формовки с применением самотвердеющих смесей.

Пояснения терминов, используемых в настоящем стандарте, приведены в справочном приложении.

2. Линии в зависимости от схем компоновки, составляющего их технологического оборудования и транспортных устройств, должны изготавливаться однопоточными или многопоточными типами:

- 1 — с параллельным изготовлением обеих полуформ на отдельных формовочных автоматах;
- 2 — с последовательным изготовлением обеих полуформ на одном формовочном автомате;
- 3 — с одновременным изготовлением обеих полуформ на одном формовочном автомате.

3. Основные параметры линий должны соответствовать указанным в табл. 1 и 2.



Таблица 1

Размеры полуформ для автоматических формовочных линий, мм									
Длина			Ширина			Высота			
Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2		
	наи- боль- шая	наи- мень- шая		наи- боль- шая	наи- мень- шая		400	200, 250, 300, 350, 400, 450	500
500	550	450	400	450	350	150, 200	100, 125, 150, 200, 250 125, 150, 200, 250, 300	150, 200, 250, 300, 350, 400	300, 350, 400, 450, 500, 600
630	700	550	500	550	450	200, 250			
800	950	700	630	700	550	250, 300			
1000	1100	900	800	900	600	300, 350	200, 250, 300, 350, 400, 450		
1250	1300	1100	1000	1100	900	350, 400	250, 300, 350, 400, 450, 500		
1600	1700	1500	1250	1250	1100	400, 450	300, 350, 400, 450, 500, 600		

Примечания:

- Линии по ряду 2 изготавливаются по заказу потребителя с размерами опок в свету по ГОСТ 2133—75 в пределах установленных табл. 1 диапазона.
- Для опочных линий длина и ширина полуформ соответствуют размерам опок в свету, для безопочных — размерам форм в плоскости разъема.
- Линии опочной формовки должны изготавливаться для получения форм одной высоты из числа указанных в табл. 1. По заказу потребителя допускается изготавливать линии с различной высотой полуформы.

Таблица 2

Размеры полуформ, мм, (длина×ширина×высота)	Тип однопо- точной линии	Цикловая производительность форм/ч, не менее при количестве позиций формовочного автомата			
		1	2	3—4	5—6
500×400×200 max	1	240	320	360	480* 450
	2	120	160	180 (120)	220
	3	260	310	360	480* 450 (300)
630×500×250 max	1	220	240	320	360
	2	110	120	150	180
	3	300* 240	270	320	360 (300)

Продолжение табл. 2

Размеры полуформ, мм, (длина×ширина×высота)	Тип одно- поточной линии	Цикловая производительность, форм/ч, не менее при количестве позиций формовочного автомата			
		1	2	3—4	5—6
800×630×300 max	1	220* 200	220	240	320
	2	90 (50)	100	120 (100)	150
	3	220	240	270	320* 300 (250)
1000×800×350 max	1	160	180	240* 200	240
	2	80	100	120* 110 (100)	120
	3	200	220	240	270
1250×1000×400 max	1	100	150	180	200
	2	60	70	120* 80 (65)	90
	1	90	100	160	180
1600×1250×450 max	2	40	50	60 (40)	70

* Устанавливаются с 01.01.89. Значения, указанные в скобках, при новом проектировании не применять с 01.01.89.

4. Допускается уменьшение производительности многопоточных линий: с двумя потоками — на 10%, с тремя и более потоками — на 20% по сравнению с указанными в табл. 2.

5. Для линий с высотой форм более указанной в табл. 2, а также предназначенных для работы в условиях серийного и мелко-серийного производства отливок, допускается уменьшение производительности до 50% по сравнению с указанными в табл. 2.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПОЯСНЕНИЯ ТЕРМИНОВ, ИСПОЛЬЗУЕМЫХ В НАСТОЯЩЕМ СТАНДАРТЕ

1. Автоматическая формовочная линия — комплекс литьевых машин, механизмов и подъемно-транспортных устройств, который в автоматическом режиме выполняет все операции изготовления разовых песчаных опочных или безопочных форм, их нагрузку и подачу на заливку, охлаждение и выбивку, а также межоперационное транспортирование.
- Примечание. Установка стержней может выполняться автоматически стержнеукладчиком либо вручную.
2. Комплексная автоматическая формовочная линия — автоматическая формовочная линия, которая в автоматическом режиме выполняет также заливку форм и выбивку отливок или одну из этих операций.
3. Одноточечная линия — автоматическая формовочная или комплексная автоматическая формовочная линия, в которой все формы изготавливаются: последовательно—одним или параллельно—двумя формовочными автоматами.
4. Многоточечная линия — автоматическая формовочная или комплексная автоматическая формовочная линия, в которой формы изготавливаются: последовательно—двумя или более, а параллельно—четырьмя или более формовочными автоматами

Изменение № 1 ГОСТ 22096—84 Линии автоматические формовочные. Типы, основные параметры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 30.05.90 № 1347

Дата введения 01.01.91

Пункт 2 Исключить слова: «Обеих» (3 раза).

Пункт 3. Таблицу 1 дополнить показателями:

Размеры полуформ для автоматических формовочных линий, мм

Ряд 1	Длина		Ширина			Высота	
	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2
	наибольшая	наименьшая		наибольшая	наименьшая		
400	—	—	340	—	—	30—100	30—100

(Продолжение см. с 150)

(Продолжение изменения к ГОСТ 22096—84)

примечание 1 дополнить словами: «По требованию заказчика (потребителя) линии могут быть изготовлены под любые размеры опок в свету в пределах значений, установленных табл. 1 и ГОСТ 2133—75»;

дополнить примечанием — 4: «4. Толщина блоков безопочных форм с двусторонним отпечатком настоящим стандартом не устанавливается»;

таблица 2. Головка. Заменить слово: «цикловая» на «наибольшая цикловая»; исключить слова: «не менее»;

графа «Размеры полуформ, мм (длина×ширина×высота). Перед параметрами 500×400×200 max дополнить словом: «до»;

исключить из таблицы числовые величины со скобками и звездочками; сноски исключить.

Пункт 4 изложить в новой редакции: «4. Конкретная величина цикловой производительности устанавливается по требованию заказчика в пределах значений, установленных в табл. 2. По сравнению с номинальными значениями, определенными заказчиком, возможно уменьшение производительности многопоточных линий: с двумя потоками — на 10 %, с тремя и более потоками — на 20 %. Необходимый резерв производительности должен быть согласован при заказе».

Пункт 5 после слова «уменьшение» дополнить словом: «наибольшей»;

дополнить абзацем: «Линии с предельной производительностью большей, чем указана в настоящем стандарте, изготавливаются по специальному заказу. В этом случае размеры опок или форм (полуформ) могут быть уточнены заказчиком».

(ИУС № 8 1990 г.)

Редактор А. Л. Владимиров

Технический редактор В. И. Тушева

Корректор В. С. Черная

Сдано в наб. 12.10.84.
0,5 усл. кр.-отт.

Подп. в печ. 03.12.84.
0,25 уч.-изд. л. Тираж 16 000.

0,5 усл. к. л.
Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1030