



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

# **СМЕСИТЕЛИ ДЛЯ ПРИГОТОВЛЕНИЯ ХОЛОДНОТВЕРДЕЮЩИХ СМЕСЕЙ**

**ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 24573—81**

**Издание официальное**

**Цена 3 коп.**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ**

**Москва**

**РАЗРАБОТАН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

**ИСПОЛНИТЕЛЬ**

Т. М. Мореева

**ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра А. Е. Прокопович

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 января 1981 г. № 365

**СМЕСИТЕЛИ ДЛЯ ПРИГОТОВЛЕНИЯ  
ХОЛОДНОТВЕРДЕЮЩИХ СМЕСЕЙ**

Типы, основные параметры и размеры

Mixers for preparations of coldstting sands.  
Types, basic parameters and dimensions

**ГОСТ  
24573—81**

ОКП 38 4118

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 января 1981 г. № 365 срок действия установлен

с 01.07 1982 г.  
до 01.07 1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на стационарные поворотные смесители непрерывного действия, предназначенные для приготовления и раздачи сыпучих холоднотвердеющих песчано-смоляных смесей.

2. Смесители должны изготавливаться типов:

1 — одножелобные одновальные;

2 — одножелобные двухвальные;

3 — двухжелобные с вертикальной смесительной камерой, исполнений: А — одноплечие и Б — двухплечие с ручным и механизированным перемещением рукавов и головки.

3. Основные параметры и размеры смесителей должны соответствовать указанным в таблице.

Наименование параметров и размеров		Н о р м ы						
Производительность, т/ч, не менее		1,0		2,5	6,3	16,0	40,0	
Радиус зоны обслуживания, мм, для исполнения	А	1000	1200	—	—	—	—	
	Б	наим.		—	1015	1150	1600	1700
		наиб.		—	2250	2410	2850	2950

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1981

Продолжение

Наименование параметров и размеров		Н о р м ы				
Производительность, т/ч, не менее		1,0	2,5	6,3	16,0	40,0
Угол поворота плеч смесителя рад (град), не менее	наим.	3,14 (180)	4,16 (240)			
	наиб.	—	4,16 (240)			
Удельная металлоемкость, т·ч/т, не более		1,4	1,1	0,50	0,25	0,16
Удельная энергоемкость, кВт·ч/т, не более		5,0	2,0	1,5		1,0

## Примечания:

1. По заказу потребителя допускается изготовление специальных смесителей с увеличенными радиусами зоны обслуживания.
2. Показатели удельной металло- и энергоемкостей указаны для смесителей с ручным перемещением.

Редактор *А. Л. Владимиров*  
Технический редактор *В. Н. Прусакова*  
Корректор *В. С. Черная*

Сдано в наб. 11.02.81 Подп. к печ. 04.03.81 0,25 п. л. 0,13 уч.-изд. л. Тир. 16 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3  
Тип «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 229