

ИЗМЕНЕНИЕ № 5 ГОСТ 10512—78 Сепараторы магнитные и электромагнитные. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.06.88 № 2224

Дата введения 01.01.89

Вводная часть Первый абзац. Заменить слово: «ферромагнитных» на «магнетитовых»;

третий абзац исключить.

Пункт 1.1. Второй абзац. Исключить слова: «и регенерации ферромагнитных суспензий»;

четвертый абзац изложить в новой редакции: «ЭВМ — электромагнитные барабанные для регенерации тяжелой среды с магнетитовым утяжелителем;

пятый абзац исключить;

шестой абзац после слова: «слабомагнитных» дополнить словом «руд».

Пункт 1.2 изложить в новой редакции. «1.2. По заказу потребителя сепараторы должны изготавливаться в одном из следующих исполнений:

1) типа ПБМ — с прямоточной ванной (без буквенного обозначения исполнения), исполнения П — с противоточной, ПП — с полупротивоточной и ППЦ — полупротивоточной циркуляционной ваннами;

2) типа ПБС — для центробежного (быстроходного) режима работы (исполнение Ц) и для обычного (тихоходного) режима (без буквенного обозначения исполнения)».

Пункт 1.3. Таблицы 1, 1а, 1б, 1в, 1г, 1д изложить в новой редакции.

Дополнить словами: «Показатели надежности, удельной материалоемкости, энергопотребления и эргономичности должны соответствовать стандарту вида общие технические требования (с перспективными требованиями)».

Таблица 1

| Основные параметры и размеры | Нормы по типоразмерам однобарабанных сепараторов | | | | | | |
|--|--|------------|-------------|----------------|----------------|-------------|-------------|
| | ПБМ 90/250* | ПБМ 90/250 | ПБМ 120/300 | ПБМ 150/100 | ПБМ 150/200 | ПБМ 150/300 | ПБМ 150/400 |
| 1. Производительность по твердому исходному (при за- данных условиях), т/ч** | 70—130 | 105—160 | 250—350 | 125—137 | 250—275 | 350—412 | 500—550 |
| 2. Магнитная индукция в ра- бочей зоне, Тл: | | | | | | | |
| на поверхности барабана, не менее | 0,148 | 0,160 | 0,160 | 0,160 | 0,160 | 0,160 | 0,160 |
| на расстоянии 50 мм от поверхности барабана, не более | 0,053 | 0,065 | 0,065 | 0,065 | 0,065 | 0,065 | 0,065 |
| 3. Диаметр рабочей части барабана, мм | 900 | 900 | 1200 | 1500 | 1500 | 1500 | 1500 |
| 4. Длина барабана (с ребор- дами), мм | 2500 | 2500 | 3000 | 1140 | 2000 | 3000 | 4000 |
| 5. Номинальная мощность электродвигателя барабана, кВт, не более | 4,0 | 4,0 | 7,5 | 5,5 | 7,5 | 11,0 | 15,0 |
| 6. Габаритные размеры, мм, не более: | | | | | | | |
| длина (вдоль оси бараба- на) | 3300 | 3300 | 3800 | 2100 | 3000 | 4000 | 5000 |
| ширина | 2000 | 1800 | 2300 | 2700 | 2700 | 2700 | 2700 |
| высота | 2200 | 1870 | 2500 | 2400 | 2400 | 2400 | 2400 |
| 7. Масса сепаратора (без пускорегулирующей аппарату- ры, кг, не более | 3600 | 3600 | 6500 | 3800 | 6000 | 9000 | 12000 |

* Выпуск указанных сепараторов должен быть прекращен не позже 01.01.91.

** Указана производительность для первой стадии обогащения материала крупностью 0—3 мм, при снижении крупности произ-
водительность может быть меньше заданной величины.

Таблица 1а

| Основные параметры и размеры | Нормы по типоразмерам сепараторов | | | |
|--|---|------------|--------------|--------------|
| | ПБСЦ 63/50А | ПБС 90/150 | 2ПБС 90/250А | 2ПБС 90/250* |
| 1. Производительность по твердому исходному (при заданных условиях), т/ч | 17—22 | 100 | 600 | 500 |
| 2. Магнитная индукция в рабочей зоне, Тл: на поверхности барабана, не менее | 0,131 | 0,148 | 0,148 | 0,138 |
| | на расстоянии 50 мм от поверхности барабана, не более | 0,060 | 0,063 | 0,063 |
| 3. Диаметр рабочей части барабана, мм | 630 | 900 | 900 | 900 |
| 4. Длина барабана (с ребордами), мм | 500 | 1500 | 2500 | 2500 |
| 5. Число барабанов | 1 | 1 | 2 | 2 |
| 6. Номинальная мощность электродвигателя барабана (электродвигателей), кВт, не более | 3,0 | 5,5 | 8,0 | 8,0 |
| 7. Габаритные размеры, мм, не более: | длина (вдоль оси барабана) | 950 | 2500 | 3500 |
| | ширина | 1300 | 2200 | 2500 |
| | высота | 1800 | 2000 | 3250 |
| 8. Масса сепаратора (без пускорегулирующей аппаратуры), кг, не более | 700 | 3700 | 8600 | 8500 |

* Выпуск указанных сепараторов должен быть прекращен не позже 01.01.91.

Примечания: 1. Указана производительность сепараторов при обогащении скарных руд. При обогащении магнетитовых железистых кварцитов и титано-магнетитовых руд производительность может отличаться в сторону меньших значений.

2. Указана величина магнитной индукции для нижнего барабана двухбарабанных сепараторов, для верхнего барабана она на 30 % меньше.

Таблица 16

| Основные параметры и размеры | Нормы по типоразмерам одnobарабанных сепараторов | | |
|---|--|-------------|-------------|
| | ЭБМ 80/170П* | ЭБМ 80/170Б | ЭБМ 90/250* |
| 1. Производительность по исходной пульпе (при заданных условиях), м ³ /ч | 270 | 330 | 400 |
| 2. Магнитная индукция в рабочей зоне, Тл: | | | |
| на поверхности барабана, не менее | 0,264 | 0,264 | 0,264 |
| на расстоянии 50 мм от поверхности барабана, не более | 0,16 | 0,16 | 0,16 |
| 3. Диаметр рабочей части барабана, мм | 800 | 800 | 900 |
| 4. Длина барабана (с ребрами), мм | 1700 | 1700 | 2500 |
| 5. Номинальная мощность электродвигателя барабана, кВт, не более | 3,0 | 3,0 | 4,0 |
| 6. Мощность, потребляемая электромагнитной системой, кВт, не более | 18,0 | 18,0 | 26,0 |
| 7. Габаритные размеры, мм, не более: | | | |
| длина (вдоль оси барабана) | 3100 | 3100 | 3900 |
| ширина | 2100 | 2100 | 2300 |
| высота | 2200 | 2200 | 2200 |
| 8. Масса сепаратора (без пускорегулирующей аппаратуры), кг, не более | 5500 | 5500 | 8400 |

* Выпуск указанных сепараторов должен быть прекращен не позже 01.01.91.

** Производительность указана для регенерации тяжелой среды с магнетитовым утяжелителем.

Таблица 1в

| Основные параметры и размеры | Нормы по типоразмерам сепараторов | | |
|--|-----------------------------------|-----------|------------|
| | ЭВС 28/9 | ЭВС 36/50 | ЭВС 36/100 |
| 1. Производительность по твердому исходному (при заданных условиях), т/ч | 0,3—0,5 | 1,5—3,0 | 6,0—12,0 |
| 2. Магнитная индукция в рабочей зоне, Тл, не менее | 1,70 | 1,70 | 1,65 |
| 3. Диаметр рабочей части вала, мм | 280 | 360 | 360 |
| 4. Длина рабочей части вала, мм | 90 | 500 | 1000 |
| 5. Число валков | 1 | 1 | 2 |
| 6. Номинальная ширина рабочего зазора при включенном номинальном токе электромагнитной системы, мм | 5—10 | 5—10 | 5—10 |
| 7. Номинальная мощность электродвигателя вала (электродвигателей), кВт, не более | 1,5 | 7,5 | 22,0 |
| 8. Мощность, потребляемая электромагнитной системой, кВт, не более | 1,6 | 2,4 | 10,6 |

ИЗМЕНЕНИЕ № 5 ГОСТ 10512—78 С. 5

Продолжение

| Основные параметры и размеры | Нормы по типоразмерам сепараторов | | |
|--|-----------------------------------|----------------------|----------------------|
| | ЭВС 28/9 | ЭВС 36/50 | 2ЭВС 36/100 |
| 9. Габаритные размеры, мм, не более: длина (вдоль оси валка) ширина высота | 850 1500 1850 | 2100 1600 1850 | 2700 2300 2000 |
| 10. Масса сепаратора (без пускорегулирующей аппаратуры и преобразователя тока), кг, не более | 1000 | 4000 | 8800 |

Т а б л и ц а 1г

| Основные параметры и размеры | Нормы по типоразмерам сепараторов | | |
|---|-----------------------------------|----------------------|----------------------|
| | 4ЭВМ 40/250А* | 4ЭВМ 40/250А | 4ЭВМ 40/250А32 |
| 1. Производительность по твердому исходному (при заданных условиях), т/ч | 20—25 | 23—27 | 25—30 |
| 2. Магнитная индукция в рабочей зоне, Тл, не менее | 1,3 | 1,4 | 1,4 |
| 3. Диаметр рабочей части валка, мм | 380 | 380 | 380 |
| 4. Длина рабочей части валка, мм | 2700 | 2700 | 2700 |
| 5. Число валков | 4 | 4 | 4 |
| 6. Номинальная ширина рабочего зазора при включенном номинальном токе электромагнитной системы, мм | 8,0 | 8,0 | 10,0 |
| 7. Суммарная номинальная мощность электродвигателей валков, кВт, не более | 44,0 | 44,0 | 44,0 |
| 8. Мощность, потребляемая электромагнитной системой, кВт, не более | 14,0 | 14,0 | 14,0 |
| 9. Габаритные размеры (без блока питания водой), мм, не более: длина (вдоль оси валка) ширина высота | 5500 3400 3200 | 5500 3400 3200 | 5500 3400 3200 |
| 10. Масса сепаратора (без пускорегулирующей аппаратуры, преобразователя тока и блока питания водой), кг, не более | 43000 | 43000 | 43000 |

* Выпуск указанных сепараторов должен быть прекращен не позже 01.01.91.

Примечание. Указана магнитная индукция в зоне ее максимального значения для средних полюсов нижних валков. Для крайних полюсов этих валков величина магнитной индукции должна быть не менее 1,1 Тл.

Таблица 1д

| Основные параметры и размеры | Нормы по типоразмерам сепараторов | | | | |
|---|-----------------------------------|------------|--------------|-------------|-------------|
| | ЭРМ 5/100 | 2ЭРМ 5/100 | 4ЭРМ 20/160* | 4ЭРМ 20/160 | 6ЭРМ 35/315 |
| 1. Производительность по твердому исходному (при заданных условиях), т/ч | 4—5 | 8—10 | 90—110 | 100—120 | 100—110 |
| 2. Магнитная индукция в рабочей зоне (с за- полнителем), Тл, не менее | 1,4 | 1,4 | 1,3 | 1,4 | 1,2/0,3** |
| 3. Диаметр ротора, мм | 1000 | 1000 | 1600 | 1600 | 3150 |
| 4. Площадь рабочей зоны, м ² | 0,050 | 0,065 | 0,20 | 0,20 | 0,35 |
| 5. Число рабочих зон | 1 | 2 | 4 | 4 | 6 |
| 6. Номинальная мощность электродвигателя (электродвигателей), кВт, не более | 2,2 | 3,0 | 26,0 | 26,0 | 56,0*** |
| 7. Мощность, потребляемая электромагнитной системой, кВт, не более | 15 | 32,0 | 105,0 | 105,0 | 190,0 |
| 8. Габаритные размеры, мм, не более: | | | | | |
| длина | 2400 | 3000 | 6000 | 6000 | 7000 |
| ширина | 2400 | 2300 | 3000 | 4000 | 5000 |
| высота | 2500 | 3500 | 5500 | 5500 | 7000 |
| 9. Масса сепаратора (без пульподелителя, пре- образователя тока, пускорегулирующей аппара- туры и блоков питания водой), кг, не более | 7800 | 14000 | 70000 | 78000 | 200000 |

Площадь рабочей зоны — произведение длины полюса (по хорде) на ширину кольцевого пространства, запол-
ненного ферромагнитными телами.

* Выпуск указанных сепараторов должен быть прекращен не позже 01.01.91.

** В числителе указана магнитная индукция для нижних, в знаменателе для верхних рабочих зон.

*** Указана номинальная мощность электродвигателей одновременно работающих механизмов.

ИЗМЕНЕНИЕ № 5 ГОСТ 10512—78 С. 7

Пункт 1.4. Исключить слова: «кроме сепараторов типоразмеров 4ЭВМ 40/250 и 2ЭВМ 40/250»; заменить слова: «(включая реборды)» на «(с ребордами)».

Пункт 1.5. Исключить слова: «ЭБМ» и значение: (105 кА/м).

Пункты 1.6 и 1.7 исключить.

Пункт 1.8. Исключить слова: «электромагнитного восьмивалкового с валками диаметром 160 и рабочей длиной 1000 мм сухого обогащения с верхней подачей питания:

Сепаратор 8ЭВС—В—16/100 ГОСТ 10512—78

то же, с нижней подачей питания:

Сепаратор 8ЭВС—16/100 ГОСТ 10512—78»;

последний абзац. Заменить обозначение: «ПБСЦ—63/50» на «ПБСЦ—63/50А».

Пункт 2.1. Первый абзац изложить в новой редакции: «2.1. Сепараторы должны соответствовать требованиям настоящего стандарта и технической документации, утвержденной в установленном порядке».

Пункт 2.2. Исключить тип «ЭБС»; заменить исполнения: «У4, Т4» на «УХЛ4, О4».

Пункт 2.3. Четвертый абзац. Заменить слово: «воздушного» на «рабочего»; пятый абзац. после слова: «сепараторов» дополнить словами «типа ПБМ»; шестой абзац. Заменить слово: «пульта» на «пульпы»;

девятый абзац изложить в новой редакции: «возможность осмотра сепаратора во время его остановки и непосредственного или косвенного наблюдения за работой барабанов, валков, роторов, разгрузочных устройств и привода»;

семнадцатый абзац. Исключить слова: «по площади рабочей зоны»;

восемнадцатый и девятнадцатый абзацы изложить в новой редакции:

«очистку и замену ферромагнитного заполнителя роторных сепараторов; смыв продуктов обогащения с ферромагнитного заполнителя роторных сепараторов»;

последний абзац исключить.

Пункт 2.5. Заменить слова: «барабана со стальными футеровочными листами» на «барабанов со стальной обечайкой толщиной не менее 8 мм или со стальными футеровочными листами».

Пункт 2.6. Исключить слова: «ЭБМ».

Пункт 2.8. Исключить слова: «ЭБС и».

Пункт 2.13. Заменить ссылку: ГОСТ 8865—70 (СТ СЭВ 782—77) на ГОСТ 8865—87.

Пункт 2.15. Заменить слова: «Значения предусмотренного для электрических машин ГОСТ 19523—81 «на «1 МОм»».

Пункт 2.16. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85.

Пункт 2.17. Первый абзац. Исключить обозначение «ЭБС»;

второй абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 9.402—80 на ГОСТ 9.032—74; классы: V на VI, VI на VII;

третий абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 9.032—74 на ГОСТ 9.402—80; дополнить словами: «Внутренние поверхности сепараторов, изготовленные из нержавеющей стали, не окрашивать».

Пункт 2.17.1. Заменить исполнение «У4» на «УХЛ4».

Пункт 2.17.2. Заменить исполнение «Т4» на «О4».

Пункт 2.19. Второй абзац. Исключить слова: «и ЭВС»;

четвертый абзац. Исключить слова: «и ЭБС».

Пункт 2.19 дополнить абзацем: «По отдельному заказу потребителя допускается поставка основных сборочных единиц сепараторов. Комплектность поставки сепараторов типа ПБМ в части наличия в комплекте загрузочного короба, разгрузочного желоба и флокулятора определяется заказчиком по опросному листу».

Пункты 2.20, 2.21 и 2.24 исключить.

Пункт 2.22 изложить в новой редакции: «2.22. Сепараторы должны изготавливаться для допустимых крупностей материала, указанных в табл. 2.

Таблица 2

| Тип сепаратора | Наименование, типоразмер | Допустимая крупность материала, мм |
|----------------|--|------------------------------------|
| ПБМ | П | 0—3 |
| | ПП | 0—1 |
| | ППЦ | 0—1 |
| | С прямоточной ванной | 0—6 |
| ПБС | Ц — (для центробежного (быстроходного) режима) | 0—3 |
| | Для обычного (тихоходного) режима | 0—50 |
| ЭБМ | Для регенерации тяжелой среды | 0—1 |
| ЭВМ | Типоразмер 4ЭВМ 40/250 | 0—1 |
| | Типоразмер 4ЭВМ 40/250А32 | 1—4 |
| ЭВС | — | 0—4 |
| ЭРМ | Типоразмер 6ЭРМ 35/315 | 0—0,15 |
| | Для всех типоразмеров, кроме 6ЭРМ 35/315 | 0—0,8 |

Таблицы 3, 4, 5 и примечание к табл. 5 исключить.

Пункт 2.25 изложить в новой редакции: «2.25. Для сепараторов типа ПБМ с прямоточной или противоточной ванной магнитная индукция во флокуляторе по оси прохождения потока пульпы должна быть не менее 0,02 Тл».

Пункт 3.1. Исключить слова: «на предприятии-изготовителе»; дополнить словами: «по ГОСТ 15.001—73, ГОСТ 26964—86».

Пункт 3.2. Второй абзац дополнить словами: «(кроме измерения магнитной индукции на расстоянии 50 мм от поверхности барабана сепараторов типа ЭБМ)»;

четвертый абзац. Заменить слово: «воздушного» на «рабочего».

Пункт дополнить абзацами (перед последним): «сопротивление изоляции обмотки электромагнитной системы сепараторов относительно корпуса при рабочей температуре; отсутствие течи масла из электромагнитных барабанных сепараторов типа ЭБМ»;

последний абзац дополнить словами: «Обкатка электромагнитных сепараторов должна производиться при нормальном токе возбуждения (кроме сепараторов 6ЭРМ 35/315 и типа ЭБМ, обкатываемых без включения электромагнитной системы)».

Пункт 3.3 изложить в новой редакции: «3.3. Результаты измерений магнитной индукции пределов регулирования рабочего зазора между валком и полюсным наконечником, величины сопротивления изоляции обмотки электромагнитной системы относительно корпуса при рабочей температуре обмотки должны быть внесены в паспорт или формуляр сепаратора».

Стандарт дополнить пунктами 3.4—3.6: «3.4. Периодическим испытаниям должен подвергаться один сепаратор каждого типоразмера из числа выдержавших приемо-сдаточные испытания, работающий в условиях, близких к наибольшей нагрузке, предусмотренной настоящим стандартом».

3.5. При периодических испытаниях сепараторы должны быть проверены на соответствие требованиям настоящего стандарта (кроме взвешивания сепаратора и измерения его габаритных размеров).

3.6. Периодические испытания сепараторов должны проводиться не реже одного раза в 3 года. Правило проведения этих испытаний, порядок и условия забракования и повторного контроля сепараторов — по ГОСТ 26964—86».

Пункт 4.1 изложить в новой редакции: «4.1. Измерение магнитной индукции в рабочей зоне сепараторов (табл. 1, 1а, 1б, 1в, 1г, 1д) должно производиться миллитесламетром или тесламетром класса точности не ниже 2,5 с зондом толщиной не более 2 мм или милливеберметром с измерительной катушкой (измерительной рамкой) с последующим пересчетом в теслы».

Стандарт дополнить пунктами 4.1.1—4.1.4: «4.1.1. В сепараторах типов ПБМ и ПБС (табл. 1, 1а) измеряется наибольшее значение магнитной индукции на поверхности барабана и на расстоянии 50 мм от нее (или на открытой магнитной системе на расстоянии, соответствующем расстоянию от полюса до наружной поверхности барабана и 50 мм от нее), за исключением периферических полюсов по окружности и оси барабана. Для верхних барабанов двухбарабанных сепараторов ПБС по оси исключаются два ряда полюсов с каждой стороны. Измерение осуществляется миллитесламетром с зондом.

Магнитная индукция флюкюлятора сепараторов типа ПБМ (п. 2.25) должна измеряться в середине рабочего канала по его оси. Измерение осуществляется миллитесламетром с зондом.

В сепараторах типа ЭБМ (табл. 1б) измеряется наибольшее значение магнитной индукции на поверхности барабана (за исключением участков с периферическими полюсами по оси барабана). Измерение осуществляется миллитесламетром или милливеберметром с зондом при номинальном токе возбуждения.

4.1.2. В сепараторах типа ЭВС (табл. 1в) измеряется наибольшее значение магнитной индукции по длине валка в доступной для зонда тесламетра зоне на выступе валка — в точке с ее максимальным значением. Измерения осуществляются тесламетром с зондом при номинальном токе возбуждения и ширине рабочего затора 10 мм.

В сепараторах типа ЭВМ (табл. 1г) магнитная индукция измеряется в рабочем заторе в зоне ее наибольшего значения по длине валка. Измерение осуществляется милливеберметром с измерительной катушкой при номинальном токе возбуждения и номинальной ширине рабочего затора.

4.1.3. В сепараторах типа ЭРМ (табл. 1д) магнитная индукция измеряется в средней щели блока ферромагнитных пластин, расположенного в области наибольшего значения магнитной индукции, при номинальном токе возбуждения.

Измерение осуществляется милливеберметром с измерительной катушкой при номинальной величине затора между пластинами.

4.1.4. Номинальная (потребляемая) мощность электромагнитной системы сепараторов (табл. 1б, 1в, 1г, 1д) измеряется при установившейся температуре обмотки и номинальном токе возбуждения.

Измерение осуществляется амперметром и вольтметром с последующим переводом их показаний к температуре охлаждающей среды 20 °С».

Пункт 4.5. Заменить слова: (табл. 1) на «табл. 1, 1а, 1б, 1в, 1г, 1д.»

Пункт 4.7 изложить в новой редакции: «4.7. Проверка сепараторов типа ЭБМ на отсутствие вытекания нагретого масла (п. 2.8) должна проводиться визуально при обкатке собранного барабана на стенде в течение 3 ч».

Пункт 4.8 дополнить словами: «на месте эксплуатации».

Пункт 4.11 дополнить ссылками: «2.17.1, 2.17.2, 2.18» (после 2.17).

Пункт 4.12. Заменить ссылку: «ГОСТ 2933—74» на «ГОСТ 2933—83».

Пункт 4.13 изложить в новой редакции: «4.13. Номинальная мощность электродвигателя (табл. 1, 1а, 1б, 1в, 1г, 1д) определяется по паспорту и табличке, прикрепленной к его корпусу.

Потребляемая мощность электродвигателя измеряется ваттметром на рабочем месте по ГОСТ 22261—82 при следующем режиме работы сепаратора:

С. 10 ИЗМЕНЕНИЕ № 5 ГОСТ 10512—78

1) частота вращения барабана, валка или ротора в сепараторах должна соответствовать наибольшей, указанной в технической документации, утвержденной в установленном порядке;

2) производительность сепараторов типов ПБМ, ПБС, ЭБМ должна соответствовать указанной в табл. 1, 1а, 1б;

3) ток возбуждения в сепараторах типов ЭБМ, ЭВС, ЭВМ, ЭРМ должен быть максимально допустимым по условиям нагрева обмотки их электромагнитной системы;

4) ширина рабочего зазора в сепараторах типов ЭВС, ЭВМ должна быть наименьшей, указанной в технической документации, утвержденной в установленном порядке».

Пункт 4.15. Исключить ссылку: «(п. 6.3.)».

Раздел 4 дополнить пунктами 4.16—4.18: «4.16. Проверка показателей надежности должна производиться экспериментальным или расчетно-экспериментальным методом на основе анализа информации о надежности по результатам испытаний или только по данным эксплуатации по методике, утвержденной в установленном порядке.

4.17. Крупность исходного продукта, подаваемого в сепаратор (п. 2.22), определяется на месте эксплуатации методом ситового анализа проб по методике, действующей на предприятии-потребителе, разработанной и утвержденной в установленном порядке.

4.18. Производительность сепараторов (табл. 1, 1а, 1б, 1в, 1г, 1д) определяется на рабочем месте по программе и методике, предназначенных для межведомственных (ведомственных) приемочных испытаний опытного образца, утвержденных в установленном порядке».

Пункт 5.1. Седьмой абзац исключить.

Пункт 5.3. Заменить слово: «привод» на «электродвигатель».

Пункт 5.5 изложить в новой редакции: «5.5. Запасные части, инструмент, пульт управления, пускорегулирующая аппаратура и преобразователи тока должны транспортироваться в упаковке, обеспечивающей их сохранность. Запасные части допускается транспортировать упакованными с любой составной частью сепаратора».

Пункт 5.6 исключить.

Пункт 5.11. Первый абзац изложить в новой редакции: «Условия хранения сепараторов исполнений ОХЛ4 и УЗ — Ж1(7)».

Пункты 6.1—6.7 исключить.

Раздел 6 дополнить пунктом — 6.8: «6.8. Магнитные и электромагнитные сепараторы должны соответствовать требованиям безопасности ГОСТ 12.2.105—84».

Приложения 1 и 2 изложить в новой редакции.

Удельная суммарная трудоемкость (затраты труда рабочих) монтажа, технического обслуживания, ремонтов сепараторов (см. табл. 1, 1а, 1б, 1в, 1г, 1д) приведена в табл. 6.

Таблица 6

| Обозначение типоразмера сепаратора | Масса сепаратора, т | Производительность т·ч(м ³ /ч для ЭБМ)* | Удельная трудоемкость, чел.-ч/ч/г или чел.-ч-ч/м ³ | | |
|------------------------------------|---------------------|--|---|---------------------------|------------------------------|
| | | | монтажа | технического обслуживания | ремонтов, кроме капитального |
| ПБМ 90/250* | 3,6 | 70—130 | 0,82—0,44 | 3,44—1,85 | 1,72—0,92 |
| ПБМ 90/250 | 3,6 | 105—160 | 0,54—0,36 | 2,29—1,50 | 0,76—0,50 |
| ПБМ 120/300 | 6,5 | 250—350 | 0,42—0,30 | 1,20—0,86 | 0,48—0,34 |
| ПБМ 150/100 | 4,0 | 125—137 | 0,51—0,47 | 1,92—1,75 | 0,64—0,58 |
| ПБМ 150/200 | 6,0 | 250—275 | 0,39—0,35 | 1,20—1,08 | 0,40—0,36 |
| ПБМ 150/300 | 9,0 | 350—412 | 0,46—0,39 | 1,20—1,02 | 0,35—0,29 |
| ПБМ 150/400 | 12,0 | 500—550 | 0,43—0,39 | 1,20—1,09 | 0,30—0,27 |
| ПБСЦ 63/50А | 0,7 | 17—22 | 0,82—0,64 | 14,1—10,9 | 1,41—1,09 |
| ПБС 90/150 | 3,7 | 80—100 | 0,72—0,58 | 3,76—3,00 | 0,75—0,60 |
| 2ПБС 90/250А | 8,6 | 500—600 | 0,28—0,23 | 1,20—1,00 | 0,24—0,20 |
| 2ПБС 90/250* | 8,5 | 400—500 | 0,35—0,28 | 1,50—1,20 | 0,30—0,24 |
| ЭБМ 80/170 П* | 5,5 | 220—270 | 0,45—0,36 | 3,41—2,78 | 0,56—0,46 |
| ЭБМ 80/170Б | 5,5 | 280—330 | 0,35—0,30 | 2,68—2,28 | 0,36—0,30 |
| ЭБМ 90/250* | 8,4 | 300—400 | 0,47—0,35 | 2,50—1,85 | 0,67—0,50 |
| ЭВС 28/9 | 1,0 | 0,3—0,5 | 50,0—30,0 | 60,0—36,0 | 20,0—12,0 |
| ЭВС 36/50 | 4,0 | 1,5—3,0 | 39,4—19,7 | 60,0—30,0 | 16,0—8,0 |
| 2ЭВС 60/100 | 8,8 | 6,0—12,0 | 23,9—11,9 | 50,0—25,0 | 12,0—6,0 |
| 4ЭВМ 40/250А* | 43,0 | 20—25 | 35,0—28,0 | 60,0—48,0 | 20,0—16,0 |
| 4ЭВМ 40/250А | 43 | 23—27 | 30,6—26,0 | 31,4—26,8 | 8,7—7,3 |
| 4ЭВМ 40/250А32 | 43 | 25—30 | 28,0—23,4 | 28,9—24,1 | 8,0—6,7 |
| ЭРМ 5/100 | 7,3 | 4—5 | 44,0—35,2 | 60,0—48,0 | 10,0—8,0 |
| 2ЭРМ 5/100 | 14,0 | 8—10 | 35,0—28,0 | 37,5—30,0 | 8,0—6,4 |
| 4ЭРМ 20/160* | 70,0 | 90—110 | 12,7—10,4 | 23,4—19,1 | 3,3—2,7 |
| 4ЭРМ 20/160 | 78,0 | 100—120 | 13,7—11,4 | 21,0—17,5 | 3,0—2,5 |
| 6ЭРМ 35/315 | 200,0 | 100—110 | 32,6—29,6 | 21,0—19,1 | 4,0—3,6 |

Примечания:

* Выпуск указанных сепараторов должен быть прекращен не позже 01.01.91.

** Производительность отмеченных сепараторов всех типов (кроме типа ЭБМ) исчисляется по твердому исходному продукту в тоннах на час. Производительность сепараторов типа ЭБМ исчисляется по пульпе в кубических метрах на час.

2. Удельная трудоемкость монтажа сепаратора — отношение средней суммы затрат труда рабочих (T_m) в человеко-часах к производительности сепаратора в тоннах на час или кубических метрах на час (для сепаратора типа ЭБМ).

3. Удельная суммарная трудоемкость технических обслуживаний сепаратора — отношение средней суммы затрат труда рабочих (T_o) в человеко-часах за год (300 сут) к производительности сепаратора в тоннах на час или кубических метрах на час (для сепаратора типа ЭБМ).

С. 12 ИЗМЕНЕНИЕ № 5 ГОСТ 10512—78

4. Удельная суммарная трудоемкость всех ремонтов (кроме капитального) сепаратора — отношение средней суммы затрат труда рабочих (T_p) в человеко-часах за год (300 сут) к производительности сепаратора в тоннах на час или кубических метрах на час (для сепаратора типа ЭБМ).

(ИУС № 10 1988 г.)

Сдано в наб. 02.08.88 Подп. в печ. 11.10.88 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,91 уч.-изд. л.
Тираж 2800 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1705