



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

**БАРАБАНЫ  
ДРОБЕМЕТНЫЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ  
ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ**

**ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ.  
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

**ГОСТ 9227—85  
(СТ СЭВ 3110—81)**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

**РАЗРАБОТАН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

В. С. Гондарук; А. П. Уткин

**ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Первый зам. министра Н. А. Паничев

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17 декабря 1985 г. № 4055

**БАРАБАНЫ ДРОБЕМЕТНЫЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ  
ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ****Основные параметры и размеры.****Технические требования**Shot-blasting periodic-action conveyer barrels.  
Basic parameters and dimensions. Technical  
requirements**ГОСТ  
9227—85****(СТ СЭВ 3110—81)****Взамен  
ГОСТ 9227—72  
ГОСТ 17653—72**

ОКП 38 4134

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17 декабря  
1985 г. № 4055 срок действия установлен**с 01.01.87до 01.01.97**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на барабаны дробеметные конвейерные периодического действия, предназначенные для очистки от пригара отливок, не подверженных бою и деформации при галтовке, с одновременной выбивкой остатков стержней и формовочной смеси. Барабаны могут быть использованы для очистки отливок без стержней и формовочной смеси, а также для очистки от окалины штамповок и поковок.

Стандарт соответствует СТ СЭВ 3110—81 в части массы загрузки барабанов согласно установленной специализации (см. справочное приложение).

**1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ**

1.1. Барабаны изготавливают с конвейером из металлических пластин. Для очистки мелких отливок допускается изготавливать барабаны с объемом загрузки 0,3 м<sup>3</sup> с конвейером из эластичной ленты.

1.2. Основные параметры, размеры, удельная масса и удельный расход электроэнергии барабанов должны соответствовать указанным в таблице.



Наименование основных параметров и размеров		Н о р м ы			
Объем загрузки, м <sup>3</sup>		0,3	0,6	1,2	2,0
Размеры рабочего пространства, мм	диаметр	900	1000	1400	1600
	длина	1200	1700	1800	2500
Отклонение размеров рабочего пространства, %, не более		10			
Наибольшая масса загрузки барабана, т	для барабана с конвейером из металлических пластин	0,8	1,5	3,0	5,0
	для барабана с конвейером из эластичной ленты	0,5	—	—	—
Наибольшая масса очищаемой отливки, кг	для барабанов с конвейером из металлических пластин	100	150	400	800
	для барабанов с конвейером из эластичной ленты	40	—	—	—
Содержание стержневой и формовочной смеси в массе загрузки, %, не более		25	30	40	50

Наименование основных параметров и размеров		Н о р м ы			
Производительность при очистке отливок средней сложности из серого чугуна по ГОСТ 1412—85, т/ч, не менее	для барабана с конвейером из металлических пластин	2,0—4,7	3,0—6,5	4,5—10,0	6,0—14,5
	для барабана с конвейером из эластичной ленты	1,6—3,2	—	—	—
Удельная масса, (т·ч)/т, не более		3,7			4,0
Удельный расход электроэнергии, (кВт·ч)/т, не более		9,7	9,5	9,0	8,5

## Примечания:

1. Размеры рабочего пространства определяются диаметром и длиной вписанного в него цилиндра.
  2. Параметр «Наибольшая масса очищаемой отливки» включает массу находящихся в ней стержней и формовочной смеси.
  3. Производительность определяется при очистке отливок с остаточной прочностью стержневой и формовочной смеси до 25 кг/см<sup>2</sup> при содержании стержневой и формовочной смеси от предельно допустимого до нуля.
  4. Показатели удельной массы и расхода электроэнергии определяются отношением массы и расхода электроэнергии к наибольшей производительности.
- Нормы удельной массы действительны при значениях установленного ресурса до первого капитального ремонта по пункту 2.6.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Барабаны должны изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ГОСТ 10580—74, технических условий на конкретные модели машин, по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Конструкция барабанов должна предусматривать:

устройства, исключающие выход пыли и дробы из барабана;

устройства для присоединения барабанов к вентиляционной системе;

устройства для загрузки отливок, подлежащих очистке (по согласованию между потребителем и изготовителем допускается поставка барабанов без устройства для загрузки);

механизированную выгрузку очищенных деталей;

устройства для очистки дробы от посторонних включений.

2.3. Внутренняя поверхность рабочего пространства барабанов должна быть защищена от износа дробью.

2.4. Допуск параллельности торцовых дисков — не более 4 мм.

2.5. Режим работы барабанов — пооперационный и полуавтоматический или пооперационный и автоматический. Барабан в автоматическом режиме должен обеспечивать повторение цикла от пуска с пульта управления или от команды, поступающей от смежного оборудования, входящего в единую технологическую линию с барабаном.

Полуавтоматический режим работы должен включать автоматическое выполнение всех операций по циклограмме в заданной последовательности, за исключением операций загрузки и выгрузки, осуществляемых в пооперационном режиме. Повторение цикла в полуавтоматическом режиме должен осуществлять оператор с пульта управления.

2.6. Установленный ресурс до капитального ремонта — 5600 ч., с 01.01.90 — 6000 ч.; установленный ресурс при работе без выбивки стержней — 8500 ч.; с 01.01.90 — 9000 ч.

2.7. Установленную безотказную наработку, среднее время восстановления работоспособного состояния устанавливают в технических условиях на конкретные модели барабанов; критерии отказов и предельных состояний — в эксплуатационных и ремонтных документах.

---

**ПРИЛОЖЕНИЕ**

*Справочное*

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ О СООТВЕТСТВИИ ГОСТ 9227—72  
СТ СЭВ 3110—81**

Пункт 1.2. Таблица ГОСТ 9227—72 соответствует пп. 4; 4.3.1 СТ СЭВ 3110—81 в части массы загрузки 5,0 т.

---

Редактор *В. Н. Прусакова*  
Технический редактор *В. Н. Прусакова*  
Корректор *В. И. Кануркина*

Сдано в наб. 03.01.86 Подп. в печ. 23.01.86 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,30 уч.-изд. л.  
Тир. 10 000 Цена 3 коп.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1665