

Изменение № 7 ГОСТ 6702—76 Машины флотационные для руд. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.10.87 № 4012

Дата введения 01.03.88

Вводная часть. Второй абзац изложить в новой редакции: «Степень соответствия стандарта СТ СЭВ 3258—81 и СТ СЭВ 3712—82 приведена в справочном приложении».

Пункт 1.2 дополнить словами: «и требованиям государственного стандарта с перспективными требованиями»;

таблицы 2, 3. Графа «Основные параметры». Заменить слова: «привода аэратора (аэраторов)» на «привода блока импеллера (аэратора)»;

таблицы 2, 3, 4. Графа «Основные параметры». Заменить слова: «с электродвигателями» на «с электрооборудованием»;

Таблица 2. Параметр «Объем воздуха, всасываемого аэратором (аэраторами) на камеру, м³/мин, не менее*» и нормы исключить;

графа «Нормы по типоразмерам». Заменить значения массы двухкамерной секции: 2400 на 2280, 4300 на 3940, 7200 на 6800;

сноску * исключить.

Таблица 3. Графу «ФПМ 0,8» исключить;

параметр «Объем воздуха, подаваемого в аэратор (аэраторы) на камеру, м³/мин, не менее*» и нормы исключить;

графа «Нормы по типоразмерам». Заменить значения мощности электродвигателя: 11 на 7,5; 22 на 18,5; 30 на 22; 45 на 37 (2 раза); 55 на 45; 75 на 55; 90 на 55;

заменить значения массы двухкамерной секции: 4400 на 4290; 12500 на 9350; 17000 на 16800; 36600 на 29000; 50000 на 40000;

сноску исключить.

Таблица 4. Графу «ФП 0,4» исключить;

параметр «Расход воздуха на камеру (на аэрацию пульпы), м³/мин, не менее*» и нормы исключить;

графа «Нормы по типоразмерам». Заменить значения массы двухкамерной секции: 4000 на 3350; 12800 на 12000; 36600 на 33600; 66800 на 64000;

сноску исключить.

Пункт 1.3 дополнить абзацем: «Масса двухкамерной секции с желобами и укрытиями не должна превышать более чем в 1,4 раза значений, указанных в табл. 2, 3, 4».

Пункт 2.1. Третий абзац. Заменить обозначения: У на УХЛ; Т на О; последний абзац изложить в новой редакции: «Машины для районов с тропическим климатом должны соответствовать ГОСТ 15151—69».

Пункт 2.2. Второй, седьмой, восьмой абзацы исключить;

третий абзац. Исключить слова: «при изменении производительности по потоку в пределах $\pm 20\%$, установленной по технологическому режиму»;

предпоследний абзац изложить в новой редакции: «дистанционное или местное управление электродвигателями».

Пункт 2.7. Второй абзац исключить.

Пункт 2.9. Заменить слова: «иметь пылебрызгонепроницаемое исполнение» на «установлена в шкафы».

Пункт 2.10 исключить.

Пункт 2.11 изложить в новой редакции: «2.11. Сборочные единицы и детали машин должны быть окрашены. Лакокрасочные покрытия — по ГОСТ 9.032—74: для наружных поверхностей — класс V, условия эксплуатации 7/1; для внутренних — класс VI, условия эксплуатации 7/1; для машин, предназначенных для экспорта, для всех поверхностей — класс V».

(Продолжение см. с. 156)

Пункт 2.11.1. Исключить слова: «грунтом ГФ-0119 по ГОСТ 23343—78».

Пункты 2.11.2, 2.11.4 исключить.

Пункты 2.11.3, 2.11.5, 2.14 изложить в новой редакции (табл. 5 исключить): «2.11.3. Шкивы, муфты приводов пеногонов, а также их ограждения должны быть окрашены по ГОСТ 12.4.026—76.

2.11.5. Лакокрасочные покрытия для машин, предназначенных для эксплуатации в районах с тропическим климатом, должны соответствовать требованиям ГОСТ 9.401—79.

2.14. Полный ресурс импеллера, статора и аэратора должен соответствовать требованиям государственного стандарта с перспективными требованиями.

Полный срок службы для машин всех типов должен быть не менее 10 лет.

Установленная безотказная паробработка для машин всех типов должна быть не менее 1400 ч.

Примечания:

1. Показатели надежности предусмотрены для машин всех типов при работе на пульпах с массовой долей твердого вещества не более 40 %, содержанием класса крупности минус 0,074 мм более 50 %, с плотностью руды менее 2700 кг/м³.

2. Показатели надежности не распространяются на машины, перерабатывающие калийные суспензии, пульпы с рН менее 5,5 и более 9 единиц, а также пульпы, содержащие керосин.

Пункт 2.15 изложить в новой редакции (кроме примечания):

«2.15. В комплект машины должны входить:

секции и камеры с блоками импеллеров (аэраторов), загрузочные и разгрузочные карманы;

электрооборудование;

запасные части, специальный инструмент и принадлежности в соответствии с ведомостью ЗИП по ГОСТ 2.601—68.

По требованию потребителя допускается комплектование машин пеногонами, пенными желобами и укрытиями камер, а машины типа ФМ — трубопроводами и вентилями для подачи сжатого воздуха в импеллер.

К машине должны быть приложены руководство по эксплуатации или формуляр (паспорт) и техническое описание с инструкцией по эксплуатации».

Пункт 2.15.2 изложить в новой редакции: «2.15.2. Машины должны быть оборудованы ручными или автоматическими системами поддержания уровня пульпы в камерах».

Пункт 2.16 исключить.

Пункт 2.17 изложить в новой редакции: «2.17. Детали (болты, гайки, шайбы, шплинты, оси шарнирных соединений) должны быть подвергнуты цинкованию с хромированием или кадмированию с хромированием по ГОСТ 9.306—85».

Пункт 2.18 и таблицу 5а исключить.

Пункты 3.1—3.5 и таблицу 6 исключить.

Пункты 3.6, 3.7, 4.2 изложить в новой редакции: «3.6. Машины должны соответствовать требованиям безопасности по ГОСТ 12.2.105—84.

3.7. Машины с камерой вместимостью 12,5 м³ и более, изготавливаемые без укрытия камер, должны быть оборудованы лестницами, переходными мостиками и перилами для доступа к приводу, смазываемым точкам подшипников и для регулирования уровня пульпы в камере.

4.2. Приемо-сдаточным испытаниям должна быть подвергнута каждая машина (секция).

При этом блоки импеллеров (аэраторов) машин типов ФМ и ФПМ должны быть обкатаны на холостом ходу в течении 2 ч, аэраторы машин типа ФП должны быть испытаны в воде сжатым воздухом в течение 30 мин.

Кроме того, должно быть проверено качество сварных соединений по п. 2.7 и требования пп. 2.3, 2.4, 2.5, 2.6, 2.11, 2.15 настоящего стандарта.

(Продолжение изменения к ГОСТ 6702—76)

Результаты приемо-сдаточных испытаний должны быть отражены в сопроводительной документации на машину».

Пункт 4.3 исключить.

Пункт 4.4 изложить в новой редакции: «4.4. Периодическим испытаниям должна быть подвергнута одна машина каждого типоразмера или типового представителя типоразмерного ряда, прошедшая приемо-сдаточные испытания, не реже одного раза в три года.

При этом должно быть проверено соответствие машины требованиям пп. 1.2, 2.2 и разд. 3.

Результаты периодических испытаний должны быть отражены в протоколе, оформленном по ГОСТ 15.001—73».

Пункты 5.1, 5.3, 5.6 исключить.

Пункт 5.5. Второй абзац исключить.,

Раздел 5 дополнить пунктом — 5.7: «5.7. Методы испытаний машин всех типов должны быть изложены в методике испытаний, разработанной, утвержденной и аттестованной в установленном порядке».

(Продолжение см. с. 158)

Пункт 6.1. Исключить ссылку: «по ГОСТ 1.9—67».

Пункт 6.3.1. Заменить обозначения: ВЗ-2 на ВЗ-1, ВУ-3 на ВУ-0.

Пункт 6.4. Заменить ссылку: ГОСТ 2991—76 на ГОСТ 2991—85.

Пункты 6.6, 6.7 исключить.

Пункты 6.8.1, 6.9 изложить в новой редакции: «6.8.1. Условия транспортирования машин — 9 (ОЖ1) по ГОСТ 15150—69. Отгрузка и транспортирование машин могут производиться при температуре до минус 40 °С.

6.9. Резиновые и гуммированные детали должны храниться при температуре не ниже минус 40 °С и не выше плюс 30 °С, при хранении должны быть защищены от воздействия солнечных лучей. Попадание смазочных масел и керосина на эти детали не допускается».

Раздел 6 дополнить пунктом — 6.11: «6.11. Перед эксплуатацией машины и комплектующие изделия должны быть выдержаны при температуре от плюс 15 до плюс 25 °С не менее 24 ч».

(ИУС № 1 1988 г.)