
**ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ
И СЕРТИФИКАЦИИ (ЕАСС)**

**EURO-ASIAN COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY
AND CERTIFICATION (EASC)**



**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ**

ГОСТ 30577-98

ЖЕЛЕЗОТДЕЛИТЕЛИ МАГНИТНЫЕ И ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЕ

Общие технические условия



Издание официальное

**Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации
Минск**

Предисловие

Евразийский Совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0-92 "Межгосударственная система стандартизации. Основные положения" и ГОСТ 1.2-97 "Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила, рекомендации по межгосударственной стандартизации. Порядок разработки, принятия, обновления и отмены".

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН ТК 91; Государственным проектно-конструкторским институтом обогащательного оборудования «Гипромашуглеобогащение»

2 ВНЕСЕН Госпотребстандартом Украины

3 ПРИНЯТ Евразийским Советом по стандартизации, метрологии и сертификации по переписке (протокол № 13 от 23 мая 1998 г.)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004-97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004-97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	AZ	Азгосстандарт
Республика Армения	AM	Армгосстандарт
Республика Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Республика Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызская Республика	KG	Кыргызстандарт
Республика Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Туркменистан	TM	Главгосслужба «Туркменстандартлары»
Республика Узбекистан	UZ	Узгосстандарт
Украина	UA	Госпотребстандарт Украины

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах.

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в указателях (каталогах) стандартов, а текст изменений – в информационных указателях стандартов. В случае пересмотра или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована в информационном указателе стандартов.

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным (государственным) органам по стандартизации этих государств.

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЖЕЛЕЗОУДЕЛИТЕЛИ МАГНИТНЫЕ И ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЕ
Общие технические условия**MAGNETIC AND ELECTROMAGNETIC SEPARATORS****General specifications**

Дата введения 1999—07—01**1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

Настоящий стандарт распространяется на железоуделители магнитные и электромагнитные (далее — железоуделители), предназначенные для извлечения ферромагнитных тел из угля и других, перемещаемых ленточными конвейерами немагнитных сыпучих материалов, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта, в том числе с климатическими условиями УЗ или ТЗ по ГОСТ 15150 (для условий УЗ при температуре окружающего воздуха от минус 35 °С до 40 °С и относительной влажности 80 %).

Обязательные требования к изготовлению и качеству продукции, обеспечивающие ее безопасность для жизни, здоровья и имущества населения, охраны окружающей среды, изложены в 4.1.1.2; 4.1.2 - 4.1.4; 4.2 - 4.4; 4.5.1; 4.5.3 - 4.5.7; 6.1 - 6.3; 6.5 - 6.7; 8.2 - 8.6 и в разделах 3, 5, 7 и 9, остальные требования — рекомендуемые.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 2.601—95 ЕСКД. Эксплуатационные документы

ГОСТ 9.014—78 ЕСЗКС. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования

ГОСТ 9.032—74 ЕСЗКС. Покрyтия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения

ГОСТ 9.104—79 ЕСЗКС. Покрyтия лакокрасочные. Группы условий эксплуатации

ГОСТ 9.402—80 ЕСЗКС. Покрyтия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей перед окрашиванием

ГОСТ 12.2.020—76 ССБТ. Электрооборудование взрывозащищенное. Термины и определения. Классификация. Маркировка

ГОСТ 12.2.105—95 Оборудование обогащительное. Общие требования безопасности

ГОСТ 15.001—88 СРППП, Продукция производственно-технического назначения

ГОСТ 2933—93 Аппараты электрические низковольтные. Методы испытаний

ГОСТ 6570—96Е Счетчики электрические активной и реактивной энергии индукционные. Общие технические условия

ГОСТ 8865—93 Изделия электротехнические. Классы нагревостойкости электрической изоляции

ГОСТ 9238—83 Габариты приближения строений и подвижного состава железных дорог колеи 1520 (1524) мм

- ГОСТ 12971—67 Таблички прямоугольные для машин и приборов. Размеры
- ГОСТ 14192—77 Маркировка грузов
- ГОСТ 14254—96 Степени защиты, обеспечиваемые оболочками (Код IP)
- ГОСТ 15150—69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды
- ГОСТ 15151—69 Машины, приборы и другие технические изделия для районов с тропическим климатом. Общие технические условия
- ГОСТ 22782.0—81 Электрооборудование взрывозащищенное. Общие технические требования и методы испытаний
- ГОСТ 22782.7—81 Электрооборудование взрывозащищенное с защитой вида «е». Технические требования и методы испытаний
- ГОСТ 23170—78Е Упаковка для изделий машиностроения. Общие требования
- ГОСТ 23216—78 Изделия электротехнические. Хранение, транспортирование, консервация, упаковка. Общие требования и методы испытаний
- ГОСТ 24634—81Э Ящики деревянные для продукции, поставляемой для экспорта. Общие технические условия.

3 КЛАССИФИКАЦИЯ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

3.1 В зависимости от конструктивных особенностей электромагнитные железоотделители должны изготавливаться следующих типов:

Н — неподвижные, в которых рабочим органом является неподвижный электромагнит с полюсным наконечником без приспособления для разгрузки извлеченных ферромагнитных тел;

Св — саморазгружающиеся, в которых рабочим органом является неподвижный электромагнит с механизмом для разгрузки извлеченных ферромагнитных тел;

Шк — шкивные, в которых рабочим органом является вращающийся магнитный барабан с помещенной в нем электромагнитной системой.

3.2 Магнитные железоотделители должны изготавливаться только неподвижного типа (Н).

3.3 В зависимости от ширины ленты конвейера электромагнитные железоотделители должны быть следующих типоразмеров:

—0,5	— с шириной ленты	500 мм;
—0,65	— то же	650 мм;
—0,8	— »	800 мм;
—1,0	— »	1000 мм;
—1,2	— »	1200 мм;
—1,4	— »	1400 мм;
—1,6	— »	1600 мм;
—2,0	— »	2000 мм.

3.4 В зависимости от ширины ленты конвейера магнитные железоотделители должны быть следующих типоразмеров:

—0,1	— с шириной ленты	100 мм;
—0,2	— то же	200 мм;
—0,3	— »	300 мм;
—0,4	— »	400 мм;
—0,5	— »	500 мм;
—0,65	— »	650 мм;
—0,8	— »	800 мм;
—1,0	— »	1000 мм.