

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

ГОСТ 11964—81

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ДРОБЬ ЧУГУННАЯ И СТАЛЬНАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т**ДРОБЬ ЧУГУННАЯ И СТАЛЬНАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ****Общие технические условия**Cast iron and steel shot for industrial use.
General specifications**ГОСТ
11964—81**МКС 25.100.70
ОКП 41 9600Дата введения **01.01.83**

Настоящий стандарт распространяется на чугунную и стальную литую, колотую и рубленую дробь, предназначенную: для дробеметной и дробеструйной очистки отливок, поковок, стального проката; для поверхностного упрочнения тяжело нагруженных деталей типа валов, рессор, пружин, зубчатых колес; для насечки (дрессировки) валков прокатных станов и других технологических операций, указанных в приложении.

Настоящий стандарт устанавливает требования к дроби, изготавливаемой для нужд народного хозяйства и экспорта.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ТИПЫ

1.1. Дробь должна изготавливаться типов, указанных в табл. 1.

Таблица 1

Тип	Обозначение	Код ОКП
Дробь чугунная литая	ДЧЛ	41 9611
Дробь чугунная литая улучшенная	ДЧЛУ	41 9612
Дробь чугунная колотая	ДЧК	41 9621
Дробь стальная литая	ДСЛ	41 9613
Дробь стальная литая улучшенная	ДСЛУ	41 9614
Дробь стальная колотая	ДСК	41 9623
Дробь стальная колотая улучшенная	ДСКУ	41 9624
Дробь стальная рубленая из проволоки	ДСР	41 9631

1.1а. Чугунная литая улучшенная дробь изготавливается из дроби чугунной литой с последующим отпуском, приводящим к улучшению ее эксплуатационных характеристик в сравнении с дробью чугунной литой.

1.1б. Стальная литая улучшенная дробь изготавливается из дроби стальной литой с последующими закалкой и отпуском, приводящими к улучшению ее эксплуатационных характеристик в сравнении с дробью стальной литой.

1.1а, 1.1б. **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

1.2. Чугунная и стальная колотая дробь получается путем дробления чугунной и стальной литой дроби.

1.2а. Стальная колотая улучшенная дробь изготавливается путем дробления дроби стальной литой улучшенной.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

С. 2 ГОСТ 11964—81

1.3. Стальная рубленая дробь изготавливается из проволоки, делением ее на части, длина которой равняется диаметру проволоки.

2. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

2.1. Основные параметры литой и литой улучшенной дроби должны соответствовать указанным в табл. 2, колотой дроби — указанным в табл. 3.

Т а б л и ц а 2

Номер дроби	Рабочий номинальный размер отверстия (номинальный размер стороны ячейки в свету) сита, мм	Рабочий номинальный размер отверстия (номинальный размер стороны ячейки в свету) сита для отсева, мм	Допустимое содержание остатка на сите, %	
			не менее*	не более
03	0,315	0,200	85	—
		0,315	70	—
		0,500	—	12
		0,630	—	1
05	0,500	0,315	85	—
		0,500	70	—
		0,800	—	12
		1,000	—	1
08	0,800	0,630	90	—
		0,800	80	—
		1,250	—	6
		1,400	—	1
1	1,000	0,800	90	—
		1,000	80	—
		1,400	—	6
		1,600	—	1
1,4	1,400	1,250	95	—
		1,400	80	—
		2,200	—	1
1,8	1,800	1,600	90	—
		1,800	80	—
		2,800	—	1
2,2	2,200	1,800	95	—
		2,200	80	—
		3,200	—	1
2,8	2,800	2,200	95	—
		2,800	80	—
		3,600	—	1
3,2	3,200	2,800	90	—
		3,200	75	—
		4,500	—	1
3,6	3,600	3,200	94	—
		3,600	85	—

* Для меньшего сита указана сумма остатков дроби на обоих ситах.

Таблица 3

Номер дробы	Рабочий номинальный размер отверстия (номинальный размер стороны ячейки в свету) сита, мм	Рабочий номинальный размер отверстия (номинальный размер стороны ячейки в свету) сита для отсева, мм	Допустимое содержание остатка на сите, %	
			не менее*	не более
03	0,315	0,200	75	—
		0,315	65	—
		0,630	—	1
05	0,500	0,313	75	—
		0,500	65	—
		1,000	—	1
08	0,800	0,630	80	—
		0,800	70	—
		1,400	—	1
1	1,000	0,800	80	—
		1,000	70	—
		1,600	—	1
1,4	1,400	1,250	80	—
		1,400	70	—
		2,200	—	1
1,8	1,800	1,600	85	—
		1,800	75	—
		2,800	—	1
2,2	2,200	1,800	85	—
		2,200	75	—
		3,200	—	1

* Для меньшего сита указана сумма остатков дробы на обоих ситах.

Примечание к табл. 1 и 2. Размер отверстия сита — это рабочий номинальный размер отверстия (номинальный размер стороны ячейки в свету) сита.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. (Исключен, Изм. № 1).

2.3. Рубленая дробь должна изготавливаться номеров 02; 03; 04; 05; 06; 07; 08; 1; 1,2; 1,6; 2,2; 2,8; 3.

2.4. Размер отверстия сита и номера сеток и решетных полотен для сит указаны в табл. 4.

Таблица 4

Рабочий номинальный размер отверстия (номинальный размер стороны ячейки в свету) сита, мм*	Номер сетки		Номер решетного полотна типа I ТУ 23.2.2067, ТУ 23.2.2068
	ГОСТ 6613	ГОСТ 3826	
0,200	02	—	—
0,315	0315	—	—
0,500	05	05	—
0,630	063	063	—
0,800	08	08	08
1,000	1	1	10
1,250	1,25	—	—
1,400	—	1,4	14
1,600	1,6	1,6	16
1,800	—	1,8	18