

ICS 25.120.30  
J 61



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 28689—2012

---

## 高效转子混砂机 技术条件

Efficient rotator mixer—Technical requirements

2012-09-03 发布

2013-01-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
高效转子混砂机 技术条件

GB/T 28689—2012

\*

中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: [www.gb168.cn](http://www.gb168.cn)

服务热线: 010-68522006

2012年11月第一版

\*

书号: 155066·1-45770

版权专有 侵权必究

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国铸造机械标准化技术委员会(SAC/TC 186)归口。

本标准起草单位:济南铸造锻压机械研究所有限公司。

本标准主要起草人:姚继成、卢军、詹昌俊。

# 高效转子混砂机 技术条件

## 1 范围

本标准规定了高效转子混砂机的技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装及运输。  
本标准适用于高效转子混砂机(以下简称混砂机)

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB 5226.1 机械电气安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件
- GB/T 6576 机床润滑系统
- GB/T 7932 气动系统通用技术条件
- GB/T 9969 工业产品使用说明书 总则
- GB/T 10095.1 圆柱齿轮 精度制 第1部分:轮齿同侧齿面偏差的定义和允许值
- GB/T 13306 标牌
- GB/T 17421.1—1998 机床检验通则 第1部分:在无负荷或精加工条件下机床的几何精度
- GB 20905 铸造机械 安全要求
- GB/T 23570 金属切削机床焊接件 通用技术条件
- GB/T 25371 铸造机械 噪声声压级测量方法
- GB/T 25711—2010 铸造机械 通用技术条件
- JB/T 5365.1 铸造机械清洁度测定方法 重量法
- JB/T 8356.1 机床包装 技术条件
- JB/T 8356.2 机床包装箱

## 3 技术要求

### 3.1 一般要求

- 3.1.1 混砂机应符合本标准的规定,并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。
- 3.1.2 传动齿轮应传动平稳、灵活,并应符合 GB/T 10095.1 的规定。
- 3.1.3 电气系统应符合 GB 5226.1 的规定。
- 3.1.4 气动系统应符合 GB/T 7932 的规定。
- 3.1.5 润滑系统应润滑良好,应有观察供油情况的装置和指示油位的油标,并符合 GB/T 6576 的规定。
- 3.1.6 焊缝应均匀、平整,无气孔、夹渣、裂纹等缺陷,焊接质量应符合 GB/T 23570 的规定。
- 3.1.7 混砂机外表面不应有明显的凹凸不平等缺陷。
- 3.1.8 外露零部件的加工表面不应有锈蚀及碰、磕、划伤等缺陷。
- 3.1.9 检修门及外露运动机构应设有安全防护装置,并应符合 GB 20905 的规定。
- 3.1.10 各刮板及转子叶片等易损件的寿命不应低于 1 500 h,且应更换方便。