ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МАШИНЫ ОБУВНЫЕ КРАЕСРЕЗНЫЕ

ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ, ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 27292–87
(СТ СЭВ 5655–86)

Издание официальное



Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

1. **ВНЕСЕН Министерством машиностроения для легкой и пищевой промышленности и бытовых приборов СССР**

2. **Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.04.87 № 1325 стандарт Совета Экономической Взаимопомощи СТ СЭВ 5655—86 «Машины обувные краесрезные. Типы, основные параметры и размеры, технические требования» введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта СССР с 01.01.88.**

УДК 685.31.05:006.354 Группа Г66

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МАШИНЫ ОБУВНЫЕ КРАЕСРЕЗНЫЕ

Типы, основные параметры и размеры, технические требования

Footwear edgetrimming machines.
Types, technical characteristics and requirements

ГОСТ 27292—87

[СТ СЭВ 5655—86]

ОКП 511 1610

Дата введения 01.01.88

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на машины для обувной промышленности, используемые для срезания краев деталей верха и низа обуви.

1. ТИПЫ

Краесрезные машины изготовляют следующих типов:

1 — машины с вращающимся ножом для срезания краев деталей верха обуви;

2 — машины с вращающимся ножом для срезания краев деталей низа обуви;

3 — машины с неподвижным ножом для срезания краев деталей низа обуви.

2. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Основные параметры и размеры краесрезных машин типов 1 и 2 должны соответствовать указанным в табл. 1, машин типа 3 — в табл. 2.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1987

Таблица 1

Параметр	Значение параметра для машин типа	
	1	2
1. Ширина срезания, мм, не менее	18	18
2. Максимальная толщина обрабатываемых деталей, мм	3	6
3. Угол срезания	От 0 до 30°	От 0 до 30°
4. Окружная скорость ножа, м/с, не более	15	13
5. Скорость подачи обрабатываемых деталей, м/с:		
не более	1,3	1,25
не менее	0,27	0,40
6. Средний ресурс машины до капитального ремонта, ч	8000	8000
7. Установленная мощность, кВт, не более	0,9	1,1
8. Габаритные размеры, мм, не более:		
длина	600	600
ширина	1090	1220
высота	1200	1320

Таблица 2

Параметр	Значение параметра для машин типа 3
1. Основной диаметр профилирующего цилиндра для срезания краев, мм:	
задников	96
подошв	103
2. Ширина обрабатываемых деталей, мм, не более	175
3. Длина обрабатываемых деталей, мм, не более	310
4. Скорость подачи обрабатываемых деталей, м/с, не более	0,25*; 0,8
5. Средний ресурс машины до капитального ремонта, ч	8000
6. Установленная мощность, кВт, не более	3
7. Габаритные размеры, мм, не более:	
длина	600
ширина	1700
высота	1500

* Для машин-автоматов по обработке подошв.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. Исполнение и категорию размещения машин определяют в зависимости от климатического района (с умеренным, холодным и тропическим климатом), в котором будут эксплуатироваться машины.

3.2 Конструкция машин должна обеспечивать чистоту срезания краев деталей из кожи и ее заменителей.

3.3. Конструкция машин типов 1 и 2 должна включать устройство для заточки ножа.

3.4. В машинах типов 1 и 2 окружная скорость срезного ножа и скорость подачи деталей должны быть отрегулированы так, чтобы соотношение этих скоростей обеспечивало легкое срезание, а поверхность среза материала была гладкой.

3.5. Конструкция машины типа 3 должна обеспечивать автоматизированную загрузку и выгрузку обувных деталей.

Скорость автоматической подачи деталей срезания должна совпадать со скоростью вращения профилирующего цилиндра.

3.6. Конструкция механизма срезания машин типа 3 должна обеспечивать быструю замену профилирующих цилиндров.

3.7. В машинах типа 3 нижний транспортирующий вал должен иметь регулировку зазора между валом и ножом.

3.8. Конструкции механизмов заточки ножа машин типов 1 и 2 должны исключать попадание абразивной пыли в подшипники.

3.9. Механизмы заточки ножа у машин типов 1 и 2 должны иметь систему отсоса абразивной пыли и устройство для искрогашения.

3.10. Эквивалентный уровень звука A на рабочем месте при работе машины — не более 80 дБА.

3.11. Общие требования безопасности - по ГОСТ 12.2.003—74.

3.12. Общие требования к органам управления — по ГОСТ 12.2.064—81.

3.13. Общие требования к рабочему месту — по ГОСТ 12.2.061—81.

3.14. Требования к защитным ограждениям — по ГОСТ 12.2.062—81.

3.15. Электрооборудование должно быть оснащено нулевой защитой. Самопроизвольное срабатывание рабочих органов при восстановлении исчезнувшего питающего напряжения не допускается.

3.16. Наружные и внутренние необработанные поверхности деталей и сборочных единиц должны быть окрашены.

3.17. Степень защиты пульта управления электроприводом - не ниже IP 44 по ГОСТ 14254—80.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

4.1. На каждой машине должна быть прикреплена табличка со следующими данными:

наименование предприятия-изготовителя;

условное обозначение машины;

год выпуска;

порядковый номер машины по системе нумерации предприятия-изготовителя.

4.2. Общие требования к временной защите металлов — по ГОСТ 9.014—78.

4.3. Маркировка грузов — по ГОСТ 14192—77.

4.4. Машины должны быть упакованы. Упаковка машин должна обеспечивать их сохранность при перевозке. Для местных поставок (дальность не более 300 км) допускается транспортирование без упаковки.

4.5. Машины должны храниться в закрытых помещениях с относительной влажностью не более 65% и температурой не ниже минус 5°С.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

СВЕДЕНИЯ О СООТВЕТСТВИИ ССЫЛОК НА ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ ССЫЛКАМ НА СТАНДАРТЫ СЭВ

Раздел, в котором приведена ссылка	Обозначение государственного стандарта	Обозначение стандарта СЭВ
Раздел 3	ГОСТ 12.2.003—74	СТ СЭВ 1085—78
	ГОСТ 12.2.064—81	СТ СЭВ 2694—80
	ГОСТ 12.2.061—81	СТ СЭВ 2695—80
	ГОСТ 12.2.062—81	СТ СЭВ 2696—80
	ГОСТ 14254—80	СТ СЭВ 778—77
Раздел 4	ГОСТ 9.014—78	СТ СЭВ 992—78
	ГОСТ 14192—77	СТ СЭВ 258—81
	ГОСТ 14192—77	СТ СЭВ 257—80

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *М. И. Максимова*
Корректор *А. С. Черноусова*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в наб. 22.06.87 Подп. в печ. 22.06.87 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,28 уч.-изд. л. Тир. 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник» Москва, Лялин пер., 6. Зак. 753