ГОСТ 15940—84

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СТАНКИ ДЛЯ СБОРКИ ПОКРЫШЕК

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Издание официальное

Е

БЗ 11—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 678.065.059 : 006.354 Группа Г47

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

СТАНКИ ДЛЯ СБОРКИ ПОКРЫШЕК

Общие технические требования

ГОСТ 15940—84

Tire building machines.
General technical requirements

ОКП 36 2321

Дата введения 01.07.85

1. Настоящий стандарт распространяется на группу однородной продукции «Станки для сборки покрышек» и устанавливает показатели технического уровня и качества станков для сборки покрышек диагональной конструкции и каркасов покрышек радиальной конструкции, изготавливаемые в климатическом исполнении УХЛ4 по ГОСТ 15150 и предназначенные для нужд народного хозяйства и экспорта.

Стандарт не распространяется на станки типа СПК, станки для сборки веломотопокрышек и II стадии сборки покрышек радиальной конструкции.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Станки в зависимости от конструкции барабана, устанавливаемого при эксплуатации, подразделяются на типы:

СПП — для сборки покрышек на полуплоском барабане;

СПД — для сборки покрышек на полудорновом барабане;

3. Станки типа СПД габаритов 2,3 с шириной слоя корда до 1600 мм должны изготовляться для послойного, браслетного или комбинированного методов сборки покрышек.

Станки типа СПП всех габаритов, типа СПД габарита 3 с шириной слоя корда свыше 1600 мм и габаритов 1, 4, 5, 6, 7 должны изготавливаться для послойного метода сборки. Изготовление этих станков для браслетного метода сборки — по заказу потребителя.

4. Основные параметры станков должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Тип станка	Габарит станка	Модификация станка	Диаметр расположения рабочих поверхностей устройств для посадки крыльев, мм	Производительность, шт/ч, не менее (количество слоев корда в покрышке)	Суммарная установленная мощность электродвигателей, кВт, не более	Масса, кг, не более
СПП	1	1	От 96 до 420	18(2)	4,6	3500
	2	1	От 210 до 335	16(4)	5,0	3700
	3	1	От 200 до 512	15(4)	5,0	4000
		2				
	4	1	От 512 до 720	—	7,0	7000
		2				
	5	1	От 715 до 1080	—	8,0	9500
		2				

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**
Е

© Издательство стандартов, 1984
© ИПК Издательство стандартов, 1999
Переиздание с Изменениями

Продолжение табл. 2

Тип станка	Габарит станка	Модификация станка	Диаметр расположения рабочих поверхностей устройств для посадки крыльев, мм	Производительность, шт/ч, не менее (количество слоев корда в покрышке)	Суммарная установленная мощность электродвигателей, кВт, не более	Масса, кг, не более
СПД	1	1	От 202 до 380	2,3(11)	13,5	5200
		2	От 234 до 380			5400
		3				5700
		4	От 356 до 380			6300
	2	1	От 360 до 580	4(12)	8,1	6000
		2				6600
		3				7000
	3	1	От 500 до 780	1,84(18)	9,6	8250
		2				
		3				
	4	1	От 612 до 860	0,85(28)	19,2	13000
		2				
		3				
		4				
	5	1	От 600 до 945	—	22,0	36500
	6	1	От 945 до 1330	0,15(37)	21,0	36500
	7	1	От 1300 до 1480	0,075(44)	30,0	47000

Примечания:

1. Для станков типа СПП габарита 4,5 и типа СПД габарита 5 производительность будет установлена в зависимости от параметров и размеров изготавливаемой покрышки. Производительность для каждого габарита станка указана при сборке покрышки конкретного размера, являющейся базовой в соответствии с отраслевой нормативно-технической документацией.

2. Диаметр расположения рабочих поверхностей устройств для посадки крыльев должен иметь конкретные значения, но не выходящие за пределы данного габарита и модификации, и должен быть указан в технических условиях на конкретный станок.

3. Габариты станков устанавливаются в зависимости от диапазона диаметров барабана, а модификация от ширины слоя корда, накладываемого на барабан.

(Измененная редакция, Изм. № 1,2).

5. Основные показатели технического уровня и качества станков для сборки покрышек дифференцированные по ступеням качества продукции, должны соответствовать значениям показателей, приведенным в табл. 2.

Таблица 2

Наименование конкретной продукции	Код ОКП	Наименование показателей, размерность	Значение показателей		
			для выпускаемой освоенной продукции, выпуск до 01.01.90	для постановки на производство новой (модернизированной) продукции, выпуск с 01.01.90 до 01.01.95	для разработки перспективной (модернизированной) продукции и постановки ее на производство, выпуск с 01.01.95
Станки для сборки покрышек СПП1; СПП2; СПП3; СПП4; СПП5; СПД1; СПД4; СПД5	36 2321	Установленный ресурс до капитального ремонта, ч, не менее	22400	24000	25500
СПД2; СПД3			25500	26800	27200
СПД6			22000	22200	22400
СПД7			20400	20800	22000
СПП1; СПП2; СПП3; СПП4; СПП5; СПД1; СПД4; СПД5		Средний ресурс до капитального ремонта, ч	28000	29000	30000
СПД2; СПД3			30000	31000	32000
СПД6			26000	27000	28000
СПД7			24000	25000	26000

Установленная безотказная наработка должна быть не менее 2000 ч.

6. Перспективные параметры станков со сроком введения в действие с 01.01.95 указаны в табл. 3.

Таблица 3

Тип станка	Габарит станка	Модификация станка	Производительность, шт./ч, не менее (количество слоев покрышки)	Суммарная установленная мощность электродвигателей кВт, не более	Масса, кг, не более
СПП	2	1	22(2)	—	3500
	3	1	22(2)	—	3800
		2			
СПД	1	1	3,2(11)	—	5000
		2			5100
		3			5500
		4			6000
	2	1	4,6(12)	8,1	6000
		2			6400
		3			7000
	3	1	2,1(18)	9,6	8250
		2			
		3			

Продолжение табл. 3

Тип станка	Габарит станка	Модификация станка	Производительность, шт./ч, не менее (количество слоев покрышки)	Суммарная установленная мощность электродвигателей кВт, не более	Масса, кг, не более
СПД	4	1	1,15(28)	13	13000
		2			
		3			
		4			
	6	1	0,30(37)	19	35000
	7	1	0,15(44)	25	42000

5, 6. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством химического и нефтяного машиностроения СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В.В. Антипин, В.В. Балашов, Ю.Н. Ледиев, Т.А. Новикова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.06.84 № 2155

3. ВЗАМЕН ГОСТ 15940—80

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 15150—69	1

5. Ограничение срока действия снято по протоколу 7—95 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (июнь 1999 г.) с Изменениями № 1,2, утвержденными в апреле 1986 г., декабре 1989 г. (ИУС 7—86, 3—90)

Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 17.05.99. Подписано в печать 22.06.99. Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,48.
Тираж 110 экз. С 3130. Зак. 520.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru