26000-83
Изм. 1

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ШИНЫ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ НАРУЖНОГО ДИАМЕТРА И ШИРИНЫ ПРОФИЛЯ

ГОСТ 26000–83
(СТ СЭВ 3762–82)

Издание официальное



Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

С. П. Захаров, В. Н. Мартынова, Е. В. Бойко, В. С. Калинковский, В. А. Щередин, Л. М. Новикова

ВНЕСЕН Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР

Член Коллегии А. И. Лукашов

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14.12.83 № 5892

УДК 629.11.012.55:531.3:006.354 Группа Л69

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ШИНЫ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ

Метод определения наружного диаметра и ширины профиля

Pneumatic tyres. Method for determination of external diameter and section width

ГОСТ 26000—83

(СТ СЭВ 3762—82)

ОКСТУ 2509

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14 декабря 1983 г. № 5892 срок действия установлен

с 01.01.85
до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт устанавливает метод определения наружного диаметра и ширины профиля пневматических шин для всех видов транспортных средств.

Стандарт не распространяется на шины диаметром более 1600 мм и шириной профиля более 500 мм.

Сущность метода заключается в измерении наружного диаметра и ширины профиля шины, смонтированной на соответствующий обод с внутренним давлением, установленным в соответствии со стандартом на пневматические шины.

Стандарт соответствует СТ СЭВ 3762—82.

1. АППАРАТУРА

1.1. Рулетка измерительная металлическая по ГОСТ 7502—80 с ценой деления 1 мм.

1.2. Штангенциркуль с удлиненными губками, обеспечивающий измерения с погрешностью не более ±0,5 мм.

1.3. Манометр по ГОСТ 2405—80, обеспечивающий измерения с погрешностью не более ±0,01 МПа (±0,1 кгс/см²).

Допускается применять другие измерительные средства, обеспечивающие указанную погрешность измерения.

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1984

2. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

2.1. Шины, предназначенные для испытаний, должны выдерживаться в испытательном помещении не менее 12 ч при температуре (25±10) °С.

2.2. В шине устанавливается внутреннее давление, соответствующее:

максимально допускаемой нагрузке, при которой допускается снижение давления — для шин с регулируемым давлением;

максимальной грузоподъемности — для всех остальных шин.

2.3. Шину устанавливают в горизонтальное или вертикальное положение без касания с опорной поверхностью. На боковине шины обозначают сечения, в которых измеряют ширину профиля.

3. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

3.1. Испытания проводят не ранее, чем через 24 ч после установления в шине внутреннего давления. При проведении приемосдаточных испытаний измерения проводят не менее, чем через 15 мин после установления в шине внутреннего давления.

При разногласиях в оценке качества шин испытания проводят не ранее, чем через 24 ч после установления в шине внутреннего давления.

3.2. Для определения наружного диаметра шину опоясывают мерной лентой по контуру наибольшего сечения и измеряют длину свободной окружности ненагруженной шины с погрешностью не более 1,0 мм.

3.3. Ширину профиля ненагруженной шины измеряют не менее, чем в четырех местах, расположенных равномерно по окружности, с погрешностью не более 1,0 мм таким образом, чтобы измерительные поверхности губок штангенциркуля вошли в контакт с гладким местом поверхности боковин шины без приложения усилия, были параллельными плоскости вращения и перпендикулярными к оси вращения шины. При отсутствии гладких мест на боковине допускается измерять ширину профиля по ребрам или выступам с последующим вычетом их толщины.

4. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

4.1. Наружный диаметр, в миллиметрах, вычисляют делением значения, полученного по п. 3.2, на 3,1416 и округляют до целого числа.

4.2. За ширину профиля принимают максимальное значение из всех измерений.

4.3. Результаты испытаний записывают в протокол, содержащий:

наименование предприятия, проводившего испытания;

обозначение шины;
обозначение обода;
результаты всех измерений;
окончательные результаты измерений;
дату измерения;
фамилии сотрудников, проводивших испытания;
заводской номер шины;
обозначение настоящего стандарта.

Редактор *Т. И. Василенко*
Технический редактор *Н. В. Келейникова*
Корректор *Л. А. Пономарева*

Сдано в наб. 10.01.84 Подп. в печ. 22.02.84 0,325 усл. п. л. 0,325 усл. кр.-отт. 0,18 уч. изд. л. Тираж 12 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 3793

Изменение № 1 ГОСТ 26000—83 Шины пневматические. Метод определения наружного диаметра и ширины профиля

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 05.09.90 № 2504

Дата введения 01.03.91

Наименование стандарта изложить в новой редакции: **«Шины пневматические. Метод определения основных размеров**

Pneumatic tyre. Method of identifing of main sizes».

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт устанавливает метод определения основных размеров: наружного диаметра, ширины профиля без нагрузки, ширины профиля под нагрузкой и статического радиуса пневматических шин для всех видов транспортных средств.

Стандарт не распространяется на шины диаметром более 1600 мм и шириной профиля более 600 мм.

Сущность метода заключается в измерении наружного диаметра, ширины профиля без нагрузки шины, смонтированной на соответствующий обод и с давлением воздуха, установленным в соответствующем стандарте на пневматические шины, а также ширины профиля под нагрузкой и статического радиуса шины при нагружении ее на плоскую опорную поверхность».

Пункт 1.1. Заменить ссылку: ГОСТ 7502—80 на ГОСТ 7502—89.

Пункт 1.3. Второй абзац исключить.

Раздел 1 дополнить пунктами — 1.4, 1.5: «1.4. Устройство для статического нагружения шины, обеспечивающее:

создание нагрузки на шину не менее 120 % от нагрузки, установленной в нормативно-технической документации на пневматические шины, при этом относительная погрешность задания нагрузки не должна превышать ±2 %;

вращение ненагруженной шины.

1.5. Допускается применять другие измерительные средства, обеспечивающие погрешность, указанную в разделе».

Пункт 2.1 дополнить абзацем: «Осмотр шины и монтаж на испытательный обод — по ГОСТ 27704—88».

Пункт 2.2 изложить в новой редакции: «2.2. В шине устанавливают давление воздуха, соответствующее максимально допускаемой нагрузке, при которой допускается снижение давления, — для шин с регулируемым давлением и индексу грузоподъемности — для остальных шин».

Пункт 2.3. Заменить слова: «измеряют ширину профиля» на «проводят измерения».

Пункт 3.1. Первый абзац. Исключить слово: «внутреннего»;

второй абзац. Заменить слова: «внутреннего давления» на «давления, при этом за 15 мин до проведения измерений давление воздуха в шине контролируют и, в случае необходимости, корректируют в соответствии с п. 2.2. Если обнаружено снижение давления воздуха в шине более чем на 0,1 МПа (1,0 кгс/см²), определяют причину потери герметичности. Устраняют неисправность. Испытания возобновляют начиная с п. 2.2».

Пункт 3.3. Исключить слова: «с погрешностью не более 1,0 мм».

Раздел 3 дополнить пунктами — 3.4—3.6: «3.4. Ширину профиля шины под нагрузкой измеряют в месте наибольшей деформации боковины у невращающейся шины последовательно в четырех сечениях, равномерно расположенных по окружности шины после нагружения ее нагрузкой. Давление в шине устанавливают в соответствии с п. 2.2.

3.5. Статический радиус шины определяют последовательно измерением расстояния от плоскости опоры до центра шины в четырех сечениях, равномерно расположенных по окружности шины после нагружения ее нагрузкой, установленной в соответствии с п. 3.4.

3.6. Ширину профиля под нагрузкой и статический радиус шины измеряют после выдержки ее под нагрузкой не менее 30 с».

Пункт 4.2 изложить в новой редакции: «4.2. Ширину профиля без нагрузки определяют как максимальное измерение по п. 3.3, под нагрузкой — как максимальное по п. 3.4.

gost.e-ecolog.ru

Статический радиус шины определяют как среднее арифметическое значение измерений по п. 3.5.

Погрешность измерения ширины профиля шины без нагрузки и под нагрузкой и статического радиуса должна быть не более ±1,0 мм».

(ИУС № 12 1990 г.)