ГОСТ 28641—90

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# МАШИНЫ ПАЧКООБВЯЗОЧНЫЕ

## ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 8—2004

Москва
Стандартинформ
2005

gost.e-ecolog.ru

УДК 656.816:006.354 Группа Э56

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# МАШИНЫ ПАЧКООБВЯЗОЧНЫЕ

## Общие технические условия

Pack binding machines.
General specifications

**ГОСТ 28641—90**

МКС 03.240
55.040
ОКП 52 9711

**Дата введения 01.01.92**

Настоящий стандарт распространяется на машины пачкообвязочные (далее — машины), предназначенные для выполнения операций по обвязке постпакетов и бандеролей (далее — предметов) синтетической лентой или шпагатом.

Машины могут применяться для обвязки других аналогичных предметов.

## 1. КЛАССИФИКАЦИЯ

1.1. По конструкторскому признаку машины подразделяют на проходные и тупиковые.

1.2. По степени автоматизации машины подразделяют на автоматические и полуавтоматические.

## 2. ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

Термины и определения, приведенные в настоящем стандарте, указаны в табл. 1.

Таблица 1

| Термин | Определение |
|---|---|
| 1. **Машины пачкообвязочные автоматические проходные** | Машины, выполняющие автоматически операцию подачи предмета, его обвязки и удаления из зоны обвязки. При выполнении операции не меняется направление движения обвязываемого предмета |
| 2. **Машины пачкообвязочные полуавтоматические проходные** | Машины, выполняющие автоматически операцию обвязки (с ручной подачей и(или) удалением предмета). При выполнении операции не меняется направление движения обвязываемого предмета |
| 3. **Машины пачкообвязочные полуавтоматические тупиковые** | Машины, выполняющие автоматически операцию обвязки (с ручной подачей и удалением предмета). При выполнении операции обвязываемый предмет изменяет направление движения |

## 3. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Основные параметры и размеры должны соответствовать указанным в табл. 2.

**Издание официальное** **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1990
© Стандартинформ, 2005

Таблица 2

| Наименование параметра | Значение параметра для машин | |
|---|---|---|
| | проходных | тупиковых |
| 1. Производительность, вязок/мин, не менее | 25 | 42 |
| 2. Потребляемая мощность, кВт, не более | 0,6 | 0,6 |
| 3. Габаритные размеры машины, мм, не более: | | |
| - длина | 1100 | 700 |
| - ширина | 650 | 750 |
| - высота | 1400 | 1400 |
| 4. Габариты проходного окна, мм, не более: | | |
| - ширина | 450 | 450 |
| - высота | 300 | 300 |
| 5. Высота рабочего стола, мм | От 800 до 950 | От 700 до 950 |
| 6. Масса машин, кг, не более | 210 | 150 |

## 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1. Машина должна эксплуатироваться при условиях по ГОСТ 27487*.

4.2. Электропитание машин в зависимости от варианта исполнения должно осуществляться:

- от трехфазной сети переменного тока номинального напряжения 220 или 380 В частотой 50 Гц;
- от однофазной сети переменного тока номинального напряжения 220 В частотой 50 Гц;
- от однофазной сети переменного тока номинального напряжения 230 В частотой 60 Гц;
- от трехфазной сети переменного тока номинального напряжения 400 В частотой 60 Гц.

Допускаемые отклонения напряжения — ± 10 %.

4.3. Машины должны обеспечивать использование в качестве обвязочных материалов синтетической ленты шириной 5—15 мм, толщиной до 0,8 мм или шпагата диаметром 1,2—1,7 мм с прочностью на разрыв не менее 200 Н.

4.4. Машина должна обеспечивать прочность скрепления на разрыв обвязочного материала не менее 160 Н.

4.5. Сила натяжения обвязочного материала должна быть не более 100 Н.

Конструкция машины должна обеспечивать возможность регулировки силы натяжения.

4.6. Машины должны обеспечивать крестообразную обвязку предметов габаритными размерами, мм:

- длина от 100 до 324;
- ширина от 85 до 324;
- высота от 10 до 260.

При ручной подаче обвязываемых предметов машина может обеспечивать параллельную обвязку предметов длиной до 1000 мм.

Машины должны обеспечивать следующие виды вязок:

- синтетической лентой — одноразовую обводку и соединение концов обвязываемого материала сваркой;
- шпагатом — одноразовую или многоразовую обводку с образованием узла.

4.7. При выполнении обвязки не допускается повреждение обвязываемых предметов.

4.8. Наружные нерабочие поверхности машин, кроме деталей, изготовленных из коррозионно-стойких материалов, должны иметь защитно-декоративное покрытие для условий эксплуатации, изложенных в п. 4.1.

4.9. Эквивалентный уровень шума, излучаемого машиной, не должен превышать 75 дБА.

4.10. Индустриальные радиопомехи должны соответствовать общесоюзным нормам, утвержденным в установленном порядке, допускаемые значения должны указываться в НТД на конкретные типы пачкообвязочных машин.

---

* На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р МЭК 60204.1—99 (здесь и далее).

4.11. Средний срок службы (при количестве вязок не менее $2 \times 10^7$ циклов) — не менее 12 лет.

4.12. Средняя наработка на отказ — не менее $9 \times 10^4$ циклов.

4.13. Среднее время восстановления — не более 2 ч.

4.14. Требования безопасности — по ГОСТ 12.2.003.

## 5. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

5.1. Для проверки соответствия требованиям настоящего стандарта машины должны подвергаться приемосдаточным, периодическим, типовым испытаниям и испытаниям на надежность.

5.2. Приемосдаточным испытаниям следует подвергать каждую машину на соответствие требованиям пп. 4.3—4.5, 4.7, 4.8, 4.14 и ГОСТ 27487.

5.3. Периодическим испытаниям следует подвергать не менее трех машин из числа прошедших приемосдаточные испытания на соответствие требованиям табл. 2, пп. 4.1, 4.2, 4.6, 4.8, 4.10 не реже одного раза в два года.

5.4. Типовые испытания проводят с целью оценки эффективности и целесообразности изменений, вносимых в конструкцию.

5.5. Испытания на надежность — в соответствии с пп. 4.11—4.13.

Определительные испытания проводятся по результатам подконтрольной эксплуатации машин на безотказность, ремонтопригодность и долговечность.

Периодичность проведения определительных испытаний рекомендуется устанавливать:

- на безотказность и ремонтопригодность — по результатам отработки установочной партии;
- контрольные испытания на безотказность — не реже одного раза в три года.

## 6. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

6.1. Проверку машины (п. 4.1) проводят в соответствии с ГОСТ 27487 с электропитанием от сети по п. 4.2.

6.2. Проверку производительности (табл. 2, п. 1) определяют делением 3600 с на время одного цикла.

Циклом машины считается время, в результате которого предмет обвязывается одной ветвью.

6.3. Проверку потребляемой мощности машины (табл. 2, п. 2) проводят соответствующими измерительными приборами.

6.4. Поверку размеров (табл. 2, пп. 3, 4, 5; пп. 4.3, 4.6) проводят измерительным инструментом.

6.5. Проверку массы (табл. 2, п. 6) определяют взвешиванием.

6.6. Проверку прочности на разрыв обвязочного материала (п. 4.3), прочности на разрыв скрепления обвязочного материала (п. 4.4) и силы натяжения обвязочного материала (п. 4.5) проводят динамометром.

6.7. Проверку вида вязки (п. 4.6), качества обвязки (п. 4.7), покрытия (п. 4.8) определяют осмотром.

6.8. Проверку эквивалентного уровня шума (п. 4.9) проводят по ГОСТ 12.1.028*.

6.9. Проверку величин радиопомех (п. 4.10) проводят по ГОСТ 16842**.

6.10. Проверку среднего срока службы (п. 4.11) проводят методом подконтрольной эксплуатации.

6.11. Надежность машин (пп. 4.12 и 4.13) определяют путем применения системы сбора и обработки информации.

6.12. Проверку требований безопасности (п. 4.14) проводят осмотром, а требования электробезопасности по ГОСТ 27487.

## 7. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1. Маркировка машин должна соответствовать ГОСТ 27487.

7.2. Тара и упаковка машин должна предохранять их от повреждения при транспортировании и хранении.

7.3. Общие условия эксплуатации, транспортирования и хранения должны соответствовать ГОСТ 27487.

---

* На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 51402—99.

** На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 51320—99.

## 8. ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

8.1. Составление эксплуатационной документации — по ГОСТ 2.601.
8.2. Эксплуатационная документация электрооборудования — по ГОСТ 27487.
8.3. Дополнительная информация:
- основные параметры и размеры машин (п. 3);
- данные применяемого обвязочного материала (п. 4.3);
- эквивалентный уровень шума машины (п. 4.9);
- величина радиопомех (п. 4.10).

*ПРИЛОЖЕНИЕ*
*Обязательное*

## СВЕДЕНИЯ О СООТВЕТСТВИИ ССЫЛОК НА СТАНДАРТЫ СЭВ ССЫЛКАМ НА ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

| Раздел, в котором приведена ссылка | Обозначение стандарта СЭВ | Обозначение государственного стандарта |
|---|---|---|
| 4; 5; 6; 7; 8 | 539—86 | 27487—87 |
| 6 | 784—77 | 16842—82 |
| 4 | 1085—78 | 12.2.003—91 |
| 6 | 1413—78 | 12.1.028—80 |
| 8 | 1798—79 | 2.601—95 |

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **ВНЕСЕН Министерством связи СССР**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 13.08.90 № 2391 стандарт Совета Экономической Взаимопомощи СТ СЭВ 6572—89 «Машины пачкообвязочные. Общие технические условия» в качестве государственного стандарта СССР с 01.01.92**

3. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|---|
| ГОСТ 2.601—95 | 8.1 |
| ГОСТ 12.1.028—80 | 6.8 |
| ГОСТ 12.2.003—91 | 4.14 |
| ГОСТ 16842—82 | 6.9 |
| ГОСТ 27487—87 | 4.1, 5.2, 6.1, 6.12, 7.1, 7.3, 8.2 |

4. **Ограничение срока действия снято по протоколу № 7—95 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)**

5. **ПЕРЕИЗДАНИЕ. Июнь 2005 г.**

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *М.И. Першина*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 14.07.2005. Подписано в печать 04.08.2005. Формат 60 × 84 1/8. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,50. Тираж 60 экз. Зак. 503. С 1584.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., д. 4.
gost.e-ecolog.ru info@gostinfo.ru
Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.

gost.e-ecolog.ru