Государственные стандарты
СБОРНИК
Отраслевые стандарты и нормали

АВТОМОБИЛЕСТРОЕНИЕ

Автомобили, прицепы и полуприцепы

ТОМ I

ЧАСТЬ 3

gost.e-ecolog.ru

Прежде чем пользоваться сборником «Автомобилестроение. Автомобили, прицепы и полуприцепы» т. I, ч. 3 внесите следующие исправления:

Стр.	В каком месте	Напечатано	Должно быть
Стр. 23	Табл. 3, 2-я графа слева, 1-я строка снизу	5,0	5,5
Стр. 33	Таблица, продолжение, 4-я графа справа, 2-я строка снизу	5200	4200
Стр. 34	Таблица, продолжение, 5-я графа слева, 3-я строка снизу	4750	4700
Стр. 36	Таблица, продолжение, 8-я графа справа, 5-я строка сверху	0000	10000
Стр. 44	Табл. 1, примечание, 4-я строка снизу	... на 15% ...	... на 1,5% ...
Стр. 71	Табл. 2, головка, 3-я графа справа	d_3'	d_2'
Стр. 71	Табл. 2, головка, 4-я графа справа	d_3	d_2
Стр. 211	7-я строка снизу	... позу человека.	... позу сидячего человека.
Стр. 214	Табл. 4, 1-я графа справа, 3-я строка снизу	30^{+10}	30^{+5}

Сборник «Автомобилестроение. Автомобили, прицепы и полуприцепы» т. I, ч. 3. Издательство стандартов, М., 1975

АВТОМОБИЛЕСТРОЕНИЕ

АВТОМОБИЛИ, ПРИЦЕПЫ И ПОЛУПРИЦЕПЫ

СБОРНИК ГОСУДАРСТВЕННЫХ И ОТРАСЛЕВЫХ СТАНДАРТОВ И ОТРАСЛЕВЫХ НОРМАЛЕЙ

ТОМ I

Часть 3

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва 1974

УДК 629.114.4(083.74)

В сборник «Автомобилестроение. Автомобили, прицепы и полуприцепы» включены государственные и отраслевые стандарты и отраслевые нормали, утвержденные до 1 мая 1974 года.

В стандарты и нормали внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта и нормали, в которые внесены изменения, стоит знак*.

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных государственных стандартах, а также о принятых к ним изменениях, публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов», об отраслевых стандартах и нормалях — в выпускаемом, ежеквартально «Информационном указателе отраслевых стандартов (нормалей) автомобилестроения».

© Издательство стандартов, 1975

Группа Л62

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ 13298—70

ШИНЫ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ С РЕГУЛИРУЕМЫМ ДАВЛЕНИЕМ

Pneumatic tires with regulated pressure

Взамен
ГОСТ 13298—67

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 23/II 1970 г. № 219 срок введения установлен
с 1/I 1971 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на пневматические шины (покрышки, камеры и ободные ленты) с регулируемым давлением, предназначенные для эксплуатации на автомобилях высокой проходимости, преимущественно в условиях бездорожья и на мягких грунтах.

Настоящий стандарт не распространяется на шины специальных конструкций (типа Р и бескамерные).

1. АССОРТИМЕНТ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Шины должны иметь рисунок протектора повышенной проходимости, характеризующийся массивными грунтозацепами, разделенными широкими выемками. Грунтозацепы могут быть дополнительно разделены узкими канавками.

Типы рисунка протектора шин даны в приложении.

1.2. По конструкции, массе и основным размерам шины должны соответствовать данным, указанным в табл. 1.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Обозначение шины	Норма слойности	Масса шины в кг, не более	Обозначение обода	Размеры в мм: Суммарная ширина двух бортов (в поперечном сечении)	Наружный диаметр	Ширина профиля, не более
300—457 (11,00—18)	10	62	203СУ-457 (8,00СУ-18)	72±3	1040±8	311
320—457 (12,00—18)	8	74	229РГ-457 (9,0РГ-18)	72±3	1084±8	337
340—457 (13,00—18)	8	78	229РГ-457 (9,0РГ-18)	70±3	1139±8	355
320—508 (12,00—20)	8	83	229РГ-508 (9,0РГ-20)	78±3	1140±8	335
370—508 (14,00—20)	10	130	254Р-508 (10,0Р-20)	80±4	1272±10	390
16,00—20	10	170	292Р-508 (11,5Р-20)	82±4	1394±10	460
16,00—20	10	170	330Р-508 (13,0Р-20)	82±4	1394±10	475
16,00—24	12	180	292Р-610 (11,5Р-24)	95±6	1480±15	450
18,00—24	12	225	330Р-610 (13,0Р-24)	120±8	1605±15	510
18,00—24	16	250	330Р-610 (13,0Р-24)	128±8	1595±15	510
1300×530—533	12	160	440—533	—	1280±15	525
1500×600—635	10	215	500—635	92±6	1500±15	610

Примечания:

1. Норма слойности условно обозначает прочность каркаса и определяет слоев может меняться в зависимости от типа применяемого корда.
2. Допускается увеличение размеров новых шин при применении капроново нагрузкой на 3%, по наружному диаметру и статическому радиусу — на 15%. может превышать указанный в данной таблице максимум на 4% и при приме
3. Для шины 320—457 (12,00—18) допускается применение ободов 9×18;
4. Размеры шин, изготовленных на термообработанном корде, а также ука

Таблица 1

ры в мм: ны — камеры: Ширина профиля (под нагрузкой), не более	Статический радиус	Длина внутренней полуокружности плоскосложенной камеры	Ширина плоскосложенной камеры	Двойная толщина стенки, не менее: в беговой части	в бандажной части	ободной ленты: Длина ленты сложенной вдвое	Ширина ленты	Толщина средней части ленты	Толщина ленты по кромке, не более
330	482±4	725±10	350±5	6,0	6,0	—	—	—	—
352	505±5	730±10	378±5	5,5	5,5	—	—	—	—
370	529±5	735±10	410±5	5,5	5,5	—	—	—	—
348	533±5	815±10	368±5	5,5	5,5	—	—	—	—
420	600±5	807±10	440±7	6,0	7,0	—	—	—	—
477	643±5	825±15	515±10	6,0	6,0	—	—	—	—
490	643±5	825±15	515±10	6,0	6,0	—	—	—	—
475	672±8	1005±15	500±10	5,0	6,0	1023±15	280±15	7,5±1	3,0
550	746±8	1005±15	580±10	5,0	5,5	1025±15	315±15	7,5±1	2,0
550	732±8	1005±15	580±10	5,0	5,5	1025±15	315±15	7,5±1	2,0
(545)	(585±10)	835±15	580±10	5,5	5,5	830±15	475±15	7,5±1	2,0
(650)	(685±15)	1045±15	645±10	5,0	5,0	1050±20	525±15	7,5±1	2,0

соответствие шины максимальной допускаемой нагрузке. Фактическое число

го нетермообработанного корда по ширине профиля и ширине профиля под
Ширина профиля шин в результате разнашиваемости в процессе эксплуатации
нении нетермообработанного корда на 8%.
8,0РВ-18 и 8,5РВ-18.
занные в скобках подлежат уточнению.

1.3. Норма слойности, максимальная допускаемая нагрузка и давление, соответствующее этой нагрузке, должны соответствовать табл. 2.

Таблица 2

Обозначение шины	Норма слойности	Максимальная допускаемая нагрузка на шину и давление в шине, соответствующее этой нагрузке		Максимальная скорость движения по усовершенствованным дорогам в км/ч	Максимальная допускаемая нагрузка на шину, при которой допускается снижение давления при движении по бездорожью (согласно табл. 3) и давление соответствующее этой нагрузке	
		Нагрузка в кгс	Давление в кгс/см²		Нагрузка в кгс	Давление в кгс/см²
300—457 (11,00—18)	10	1650	3,5	80	1650	3,5
320—457 (12,00—18)	8	1850	3,5	80	1600	3,0
340—457 (13,00—18)	8	1920	3,0	80	1850	2,8
340—457 (13,00—18)	8	1920	3,0	80	1500	2,5
320—508 (12,00—20)	8	2200	4,2	80	1850	3,0
370—508 (14,00—20)	10	2500	3,2	75	2500	3,2
16,00—20	10	2500	2,5*	70	2500	2,5*
16,00—24	12	3000	1,5	32	3000	1,5
18,00—24	12	3500	2,0	60	3500	2,0
18,00—24	16	5500	2,8	60	5500	2,8
1300×530—533	12	3600	3,5	70	3600	3,5
1300×530—533	12	4000	4,0	75	4000	4,0
1500×600—635	10	5000	3,5	65	5000	3,5

* Допускается эксплуатация шин при сниженном давлении до 1,75 кгс/см². При этом гарантийная норма пробега устанавливается 5000 км.

1.4. На труднопроходимых участках пути допускается кратковременное снижение внутреннего давления. При этом максимальный пробег и максимальная скорость при допускаемом сниженном внутреннем давлении должны соответствовать нормам, указанным в табл. 3.

Таблица 3

Виды дорог	Допускаемое давление в кгс/см²	Максимальная скорость в км/ч	Максимальный пробег в течение гарантийного срока службы шин в км								
			300—457 (11,00—18)	320—457 (12,00—18)	340—457 (13,00—18)	320—508 (12,00—20)	370—508 (14,00—20)	16,00—20	16,00—24 и 18,00—24	1300×530—533	1500×600—635
Тяжелые участки заболоченной местности, снежной целины и сыпучих песков	Не ниже 0,5	10	—	450	—	450	150	—	—	—	—
	Не ниже 0,7	10	150	—	450*	—	—	150	100	—	—
	Не ниже 1,0	20	400	900	900	—	700	—	450	100	100
	Не ниже 1,3	20	—	—	—	—	—	700	—	450	450
	0,75—1,5	20	—	—	—	1775	—	—	—	—	—
	Не ниже 2,0	20	400	900	900	—	—	—	—	—	—
Дороги всех типов только на период подкачки шин после тяжелых участков пути	От 1,5—2,0 до нормальной величины, приведенной в табл. 2	30	1000	1000	1000	1000	1000	1000	700	700	700

* *Для шин 340—457 (13,00—18), работающих под нагрузкой 1500 кгс, давление при указанном километраже может быть снижено до 0,5 кгс/см².*

Примечание. В период подкачки шин с минимального давления до 1,5 кгс/см² рекомендуется остановка машины.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Покрышки и камеры всех обозначений должны быть защищены от действия озона специальными противостарителями.

2.2. Камера должна быть герметичной. Тип и положение вентиля в камерах должны быть согласованы с потребителем в установленном порядке.

2.3. В покрышках не допускаются: расслоение в каркасе и крыле, отслоение протектора и боковины, гребень по протектору с выпрессовкой ткани, запрессовка твердых включений на внутренней поверхности каркаса с повреждением первого слоя.

В камерах не допускаются: пролежни глубиной более 0,5 мм в местах сгиба камеры, расхождение стыка камеры, механические повреждения и пористость стенок камеры.

Примечание. Допускаемые дефекты внешнего вида шин, не влияющие на эксплуатационные качества шин, устанавливаются инструкцией по рассортировке шин с регулируемым давлением, утвержденной Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР.

2.4. По физико-механическим показателям шины должны соответствовать нормам, указанным в табл. 4.

Таблица 4

Наименования показателей	Норма для шин обозначений			
	300—457 (11,00—18) 320—457 (12,00—18) 340—457 (13,00—18) 320—508 (12,00)—20)		370—508 (14,00—20) 16,00—20 16,00—24 18,00—24 1300×530—533 1500×600—635	
	Покрышки	Камеры	Покрышки	Камеры
1. Напряжение при удлинении 300% в кгс/см²:				
не менее	60*	—	70*	—
не более	—	60	—	60
2. Предел прочности при разрыве в кгс/см², не менее	140*	140	180*	140
3. Относительное удлинение в %, не менее	450*	600	450*	600
4. Остаточное удлинение в %, не более	—	40	—	40
5. Сопротивление раздиру в кгс/см, не менее	45*	35	65*	35
6. Твердость по ГОСТ 263—53, не менее	55*	—	55*	—
7. Истираемость в см³/кВт·ч, не более	400*	—	350*	—
8. Прочность связи при расслоении в кгс/см, не менее:				
а) протектор — брекер	7,0	—	8,0	—

Продолжение

Наименования показателей	Норма для шин обозначений			
	300—457 (11,00—18) 320—457 (12,00—18) 340—457 (13,00—18) 320—508 (12,00—20)		370—508 (14,00—20) 16,00—30 16,00—24 18,00—24 1300×530—533 1500×600—635	
	Покрышки	Камеры	Покрышки	Камеры
б) брекер — каркас	6,0	—	7,0	—
в) каркас — боковина	5,0	—	5,0	—
г) между слоями каркаса	5,0	—	6,0	—
9. Предел прочности при разрыве стыка камеры (при торцовой стыковке) в кгс/см², не менее	—	50% предела прочности при разрыве камеры	—	50% предела прочности при разрыве камеры
10. Прочность связи при расслоении стыка камеры (при стыковке внахлестку) в кгс/см², не менее	—	4,0	—	4,0
11. Температура хрупкости в °С, не выше	—60*	—60	—60*	—60

* Показатели резины протектора.

2.5. Шины допускается сдавать как комплектно (покрышки, камеры и ободные ленты), так и отдельно.

2.6. Шины должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие всех выпускаемых шин требованиям настоящего стандарта.

2.7. Предприятие-изготовитель гарантирует пробег шин (без ремонта), указанный в табл. 5

Таблица 5

Обозначение шины	Норма слойности	Гарантийный пробег в км
300—457 (11,00—18)	10	10000
320—457 (12,00—18)	8	35000
340—457 (13,00—18)	8	15000
320—508 (12,00—20)	8	30000
370—508 (14,00—20)	10	30000

Продолжение

Обозначение шины	Норма слойности	Гарантийный пробег в км
16,00—20	10	15000
16,00—24	12	15000
18,00—24	12	15000
18,00—24	16	5000
1300×530—533	12	20000
1500×600—635	10	15000

2.8. Шины, вышедшие из строя при пробеге до 6 тыс. км, обмениваются предприятием-изготовителем безвозмездно. При пробеге более 6 тыс. км, но менее гарантируемой нормы предприятие-изготовитель оплачивает стоимость каждого километра недопробега шины.

Замена шин или оплата стоимости километража недопробега их производится в течение пяти лет с момента их изготовления (включая в этот срок и время складского хранения). Шины с кольцевым изломом каркаса к рекламации не принимаются.

Указанные в данном пункте гарантии и обязательства выполняются при условии соблюдения п. 4.5.

Порядок рекламирования шин дополнительно устанавливается Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР совместно с основными потребителями.

2.9. Температурный режим эксплуатации шин устанавливается от минус 60 до плюс 50°С и влажности 98% при 35°С.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Для контрольной проверки потребителем качества шин и соответствия их показателей требованиям настоящего стандарта должны применяться правила отбора проб и методы испытаний, указанные ниже.

32. При контрольной проверке потребителем шины подвергаются:

внешнему осмотру — вся партия шин;

проверке габаритных размеров, массы, статического радиуса и герметичности — 5% шин, но не менее трех штук от партии;

проверке физико-механических показателей резины — по одной покрышке и камере от партии.

3.3. Размер каждой партии шин одного и того же обозначения не должен превышать 3000 шт.

3.4. Основные габаритные размеры шин измеряют через 10—15 мин после наполнения шины воздухом следующим образом:

диаметр и ширину профиля замеряют на шине, смонтированной на соответствующий обод, при внутреннем давлении, соответствующем максимальной допускаемой нагрузке на шину. Ширину профиля замеряют по гладкому, без выпуклого рисунка, месту боковины. Наружный диаметр замеряют по средней линии беговой дорожки.

Статический радиус и ширину профиля под нагрузкой замеряют при максимальной рекомендуемой нагрузке на шину, при которой допускается снижение давления, и соответствующем этой нагрузке внутреннем давлении при опоре шины на плоскость. Статический радиус измеряется от плоскости опоры до центра колеса.

Камеру обмеряют после полного удаления из нее воздуха.

Все измерения производят с точностью до 1 мм, за исключением толщины камеры, которая измеряется с точностью до 0,1 мм.

3.5. Суммарную ширину бортов покрышки определяют штангенциркулем по методике, утвержденной Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР.

3.6. Герметичность камеры определяют путем полного погружения наполненной воздухом камеры в воду, при этом не должно наблюдаться выделения воздуха из камеры.

Герметичность камеры с наружным диаметром по пресс-форме более 1000 мм допускается определять путем поддувки до увеличения ее периметра примерно на 10%, после чего камера в поддутом состоянии выдерживается в течение 6 ч, при этом не должна наблюдаться утечка воздуха.

3.7. Для определения напряжения при удлинении 300%, предела прочности и относительного удлинения при разрыве, а также сопротивления раздиру из подканавочного слоя резины протектора вырезают в продольном направлении (параллельно расположению слоев каркаса) пластинки толщиной 2,0±0,3 мм; для определения предела прочности при разрыве — 5 пластинок длиной не менее 110 мм и шириной не менее 15 мм, для определения сопротивления раздиру 5 пластинок длиной не менее 60 мм и шириной не менее 30 мм.

Допускается подшлифовка поверхности пластинок, при этом толщина пластинок должна быть 2,0±0,3 мм.

Испытания проводят соответственно по ГОСТ 270—64 (образец типа А) и ГОСТ 262—73.

3.8. Для определения напряжения при 300%, предела прочности и относительного удлинения при разрыве камеры вырубают из любого места ее в продольном направлении не менее 5 образцов. Испытания проводят по ГОСТ 270—64 (образец типа А).

3.9. Для определения сопротивления камеры раздиру вырубают из стенки камеры в продольном направлении не менее 5 образцов. Испытания проводят по ГОСТ 262—73.

3.10. Твердость резины протектора покрышки определяют твердомером на поверхности изделия в 5—6 местах. За результат ис-

пытания принимают среднее арифметическое всех измерений. Испытание проводят по ГОСТ 263—53.

3.11. Для определения истираемости резины протектора из подканавочного слоя (у основания выступов рисунка) вырезают в продольном направлении 5 пластинок длиной не менее 165 мм и шириной не менее 12 мм. Толщина пластинок должна быть $2,0 \pm 0,3$ мм, при этом колебания толщины отдельной пластинки по длине и ширине не должны превышать 0,2 мм. Подшлифовка пластинок со стороны, подвергаемой истиранию, не допускается. Каждую пластинку наклеивают стороной, обращенной к каркасу, на кольцевой образец-подложку с наружным диаметром $50,0 \pm 0,5$ мм и шириной $10,0 \pm 0,5$ мм из резины протекторного типа на основе натурального каучука и подрезают до ширины образца-подложки. Испытания проводят по ГОСТ 12251—66. Результаты испытаний выражают истираемостью в $см^3/кВт \cdot ч$.

3.12. Для определения прочности связи при расслоении отдельных элементов покрышки вырезают 4 образца: по два из двух диаметрально противоположных мест окружности покрышки, один из которых вырезают вдоль нитей первого слоя каркаса, а другой вдоль нитей второго слоя.

Образцы должны иметь ширину 25 ± 1 мм и длину около 300 мм (по 150 мм в обе стороны от центра беговой дорожки). Для удобства закрепления в зажимах машины образцы перерезают по центральной окружности линии. С образцов срезают часть протектора, оставляя толщину резинового слоя в 5—6 мм, и цельный участок длиной около 20 мм (включающий линию разъема вулканизационной формы). Концы образцов предварительно надслаивают со стороны боковины через каждые четыре слоя, начиная со второго или третьего слоя с одной стороны или с четвертого и пятого слоя с другой стороны на участке длиной около 50—60 мм (при этом нити должны быть расположены вдоль образца в слоях с наименьшими номерами).

Испытание проводят по ГОСТ 6768—53 при скорости движения нижнего зажима разрывной машины 100 ± 10 мм/мин на участке образца длиной 50—60 мм между краем беговой дорожки и центральной окружной линией, оставляя нерасслоенным участок около 30 мм.

Для определения прочности связи между боковиной и каркасом вырезают из двух диаметрально противоположных мест окружности покрышки между бортом и беговой дорожкой в направлении нитей последнего слоя каркаса по одному образцу длиной около 150 мм, шириной образца 25 ± 1 мм.

Образцы надслаивают между резиной и каркасом на участке 50—60 мм (со стороны беговой дорожки до боковины) и проводят испытание по ГОСТ 6768—53 в соответствии с условиями, указанными выше.

3.13. Для определения предела прочности при разрыве стыка камеры (при торцовой стыковке) вырубают в месте стыка из бегового, бандажного и двух боковых участков камеры не менее 4 образцов в форме двусторонней лопатки. За результат испытания принимают среднее арифметическое всех измерений. Испытания проводят по ГОСТ 270—64 (образец типи А). При этом толщина образцов замеряется рядом со стыком камеры.

3.14. Для определения прочности связи при расслоении стыка камеры (при стыковке внахлестку) вырубают из его середины в продольном направлении два образца в виде полосок шириной не более 80% ширины стыка и длиной не менее 150 мм. Испытания проводят по ГОСТ 6768—53 на разрывной машине при скорости движения нижнего зажима 100±10 мм/мин.

3.15. Температуру хрупкости определяют по ГОСТ 7912—56*.

3.16 При получении неудовлетворительных результатов испытания хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания удвоенного количества образцов, взятых от той же партии шин. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ, ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ХРАНЕНИЕ

4.1. На каждом изделии должны быть четко обозначены:

а) наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

б) обозначение шины. Пример: 370—508 (14,00—20), где: 370(14,00) — условное обозначение ширины профиля в мм (дюймах);

508(20) — условное обозначение посадочного диаметра обода в мм (дюймах);

Пример: 1300×530—533, где:

1300 — условное обозначение наружного диаметра шины,

530 — условное обозначение ширины профиля шины в мм,

533 — условное обозначение посадочного диаметра обода в мм,

в) год и месяц изготовления;

г) серийный номер (только для покрышек);

д) знак направления вращения (в случае направленного рисунка протектора покрышки);

е) норма слойности. Пример: НС12 или 12PR;

ж) номер настоящего стандарта.

Миллиметровое обозначение шины указывается в настоящем стандарте как перспективное.

До замены старого парка пресс-форм допускается обозначение перспективных шин в дюймах.

* С 1/I 1976 г. вводится в действие ГОСТ 7912—74.

На покрышке, камере и ободной ленте допускаются дополнительные обозначения.

4.2 Маркировку покрышек в соответствии с п. 4.1 производят оттиском гравировки. При маркировке камер оттиском гравировки указываются только их обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя.

При маркировке ободных лент оттиском гравировки указывается надпись, для каких обозначений ободов и шин ленты предназначаются. Допускается маркировка камер и ободных лент прочной краской, хорошо различаемой на их поверхности.

4.3. Каждая поставляемая партия шин должна сопровождаться документом, удостоверяющим их соответствие требованиям настоящего стандарта. Документ должен содержать:

а) наименование предприятия-изготовителя;

б) обозначение шин;

в) количество шин;

г) результаты проведенных испытаний или подтверждение о соответствии партии шин требованиям настоящего стандарта;

д) номер настоящего стандарта.

4.4. Шины транспортируются без упаковки, причем камера, пропудренная тальком, должна быть вложена внутрь покрышки и поддута до внутреннего размера покрышки. Камеры, отправляемые не в комплекте с покрышкой, транспортируют в свернутом виде (вентилем внутрь) и перевязанные в двух местах.

Ободные ленты транспортируют в пачках по 10 шт. вложенные одна в другую и перевязанные в трех местах.

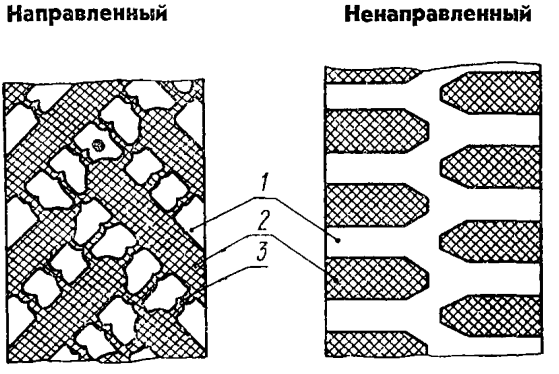
4.5 Эксплуатация и хранение шин должны соответствовать «Правилам эксплуатации автомобильных шин», утвержденным Министерством **нефтеперерабатывающей** и нефтехимической промышленности СССР.

Замена

ГОСТ 262—73 введен взамен ГОСТ 262—53.

ПРИЛОЖЕНИЕ

РИСУНКИ ПРОТЕКТОРА ПОВЫШЕННОЙ ПРОХОДИМОСТИ



1— грунтозацепы ; *2*—широкие глубокие канавки (выемки); *3*—узкие канавки.

Примечание. Указанные рисунки протектора даны с целью иллюстрации принципа их построения. Рисунки протектора по форме, габаритам и расположению их элементов могут быть различных вариантов.

ПЕРЕЧЕНЬ ГОСУДАРСТВЕННЫХ СТАНДАРТОВ, ВКЛЮЧЕННЫХ В СБОРНИК, ПО ПОРЯДКУ НОМЕРОВ

Номер стандарта	Стр.	Номер стандарта	Стр.
1902—53	280	12715—67	37
2349—54	287	13228—67	93
4364—67	80	13298—70	43
4365—67	90	13569—68	124
6914—54	100	13570—68	121
8107—64	59	13571—68	116
8430—67	15	13572—68	127
8891—58	299	13887—68	230
9008—64	301	13915—68	321
9734—61	141	13946—68	312
12016—66	96	14650—69	318
12024—66	132	14929—69	259
12105—74	294	15853—70	106
		17394—72	3
		18837—73	197

ПЕРЕЧЕНЬ ОТРАСЛЕВЫХ СТАНДАРТОВ, ВКЛЮЧЕННЫХ В СБОРНИК, ПО ПОРЯДКУ НОМЕРОВ

Номер стандарта	Стр.	Номер стандарта	Стр.
37.001.002—70	167	37.001.021—71	236
37.001.008—70	189	37.001.032—72	249
37.001.009—70	180	37.001.033—72	243
37.001.012—70	148	37.001.034—72	239
37.001.013—70	165	37.001.035—72	276
37.001.017—70	159	37.001.039—72	85
37.001.019—71	187	37.001.044—73	56
37.001.020—71	156	37.001.049—73	282

ПЕРЕЧЕНЬ ОТРАСЛЕВЫХ НОРМАЛЕЙ, ВКЛЮЧЕННЫХ В СБОРНИК, ПО ПОРЯДКУ НОМЕРОВ

Номер стандарта	Стр.	Номер стандарта	Стр.
Н 8018—61	311	ОН 025 277—66	272
Н 8026—62	129	ОН 025 278—66	274
ОН 025 197—67	175	ОН 025 281—66	327
ОН 025 257—65	178	ОН 025 283—66	306
ОН 025 275—66	264	ОН 025 320—68	284
ОН 025 276—66	268	ОН 025 326—69	223
		ОН 025 335—69	173

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 17394—72	Шины пневматические широкопрофильные. новные параметры и размеры	3
ГОСТ 8430—67	Шины пневматические для большегрузных автомобилей, строительных, дорожных и подъемно-транспортных машин	15
ГОСТ 12715—67	Шины пневматические крупногабаритные. Основные параметры и размеры	37
ГОСТ 13298—70	Шины пневматические с регулируемым давлением	43
ОСТ 37.001.044—73	Система регулирования давления в шинах автомобилей. Технические требования . . .	56
ГОСТ 8107—64	Вентили для пневматических шин постоянного давления	59
ГОСТ 4364—67	Приводы пневматические к тормозам автомобилей и автопоездов. Технические требования	80
ОСТ 37.001.039—72	Сигнализация аварийного состояния и контроль рабочих тормозных систем автотранспортных средств. Технические требования	85
ГОСТ 4365—67	Приводы пневматические к тормозам автомобилей и автопоездов. Головки соединительные. Типы, основные размеры и параметры . .	90
ГОСТ 13228—67	Приводы пневматические к тормозам автомобилей и автопоездов. Камеры тормозные диафрагменные. Присоединительные размеры и технические требования	93
ГОСТ 12016—66	Автомобили и автопоезда. Приводы пневматические к тормозам. Цилиндры тормозные. Типы, основные параметры и размеры, технические требования	96
ГОСТ 6914—54	Накладки тормозные для легковых автомобилей	100
ГОСТ 15853—70	Накладки асбестовые тормозные. Размеры .	106
ГОСТ 13571—68	Компрессоры автомобильные одноступенчатого сжатия. Технические требования	116
ГОСТ 13570—68	Компрессоры автомобильные одноцилиндровые. Основные параметры и размеры	121
ГОСТ 13569—68	Компрессоры автомобильные двухцилиндровые. Основные параметры и размеры	124
ГОСТ 13572—68	Компрессоры автомобильные трехцилиндровые. Основные параметры и размеры	127

Н 8026—62	Кабины грузовых автомобилей. Типы и основные параметры	129
ГОСТ 12024—66	Автобусы. Кабины. Рабочее место водителя. Размеры и технические требования	132
ГОСТ 9734—61	Автомобили грузовые. Кабины. Рабочее место водителя. Размеры и технические требования	141
ОСТ 37.001.012—70	Автомобили, автобусы, троллейбусы. Обозначения условные на органах управления и сигнальных лампах	148
ОСТ 37.001.020—71	Безопасность конструкции панелей приборов автобусов и троллейбусов. Технические требования	156
ОСТ 37.001.017—70	Органы управления легковых автомобилей. Безопасность конструкции и расположения. Технические требования	159
ОСТ 37.001.013—70	Автомобили, автобусы, троллейбусы. Рулевые механизмы. Основные параметры	165
ОСТ 37.001.002—70	Автомобили легковые. Безопасность конструкций рулевых управлений. Технические требования и методы испытаний	167
ОН 025 335—69	Автомобильный подвижной состав. Усилители рулевого управления гидравлические. Основные параметры	173
ОН 025 197—67	Пальцы с шаровыми головками для рулевых тяг. Размеры и технические требования	175
ОН 025 257—65	Автомобили и автобусы. Колеса рулевые. Диаметр и присоединительные размеры	178
ОСТ 37.001.009—70	Автомобили легковые. Безопасность конструкции сидений. Технические требования и методы испытаний	180
ОСТ 37.001.019—71	Безопасность конструкции сиденья водителя автобуса и троллейбуса. Технические требования	187
ОСТ 37.001.008—70	Автомобильный подвижной состав. Пружины сидений. Классификация и технические требования	189
ГОСТ 18837—73	Ремни безопасности для водителей и пассажиров автотранспортных средств. Технические требования и методы испытаний	197
ОН 025 326—69	Автомобили легковые. Крепление ремней безопасности. Технические требования	223
ГОСТ 13887—68	Зеркала наружные заднего вида грузовых автомобилей (автопоездов)	230
ОСТ 37.001.021—71	Безопасность конструкции внутренней арматуры и элементов внутреннего оборудования автобусов и троллейбусов. Технические требования	236
ОСТ 37.001.034—72	Стеклоподъемники рычажные дверей автомобилей, автобусов и троллейбусов. Технические требования и методы испытаний	239
ОСТ 37.001.033—72	Навески (петли) дверные автомобилей, автобусов и троллейбусов. Технические требования и методы испытаний	243

ОСТ 37.001.032—72	Замки и приводы замков дверей и багажников автомобилей и автобусов. Технические требования и методы испытаний	249
ГОСТ 14929—69	Ручки дверей кабин грузовых автомобилей. Основные размеры и расположение. Технические требования	259
ОН 025 275—66	Автобусы и троллейбусы. Механизмы управления пассажирскими дверями. Принципиальные схемы и технические требования	264
ОН 025 276—66	Автобусы и троллейбусы. Механизмы управления пассажирскими дверями. Клапан электропневматический дистанционного управления. Основные параметры, присоединительные размеры и технические требования	268
ОН 025 277—66	Автобусы и троллейбусы. Механизмы управления пассажирскими дверями. Цилиндры пневматические. Основные параметры, присоединительные размеры и технические требования .	272
ОН 025 278—66	Автобусы и троллейбусы. Механизмы управления пассажирскими дверями. Манжеты поршней пневматических цилиндров. Основные размеры и технические требования	274
ОСТ 37.001.035—72	Застежки капотов автомобилей и автобусов. Технические требования и методы испытаний .	276
ГОСТ 1902—53	Автомобили. Расположение и размеры буферов	280
ОСТ 37.001.049—73	Автомобильные поезда. Расположение штепсельных разъемов	282
ОН 025 320—68	Автомобили легковые. Тягово-сцепное устройство шарового типа. Сцепной шар. Размеры .	284
ГОСТ 2349—54	Тягово-сцепные приборы автомобилей, тягачей, тракторов и прицепов. Основные параметры и размеры	287
ГОСТ 12105—74	Тягачи седельные и полуприцепы. Присоединительные размеры	294
ГОСТ 8891—58	Автомобили грузовые. Бортовые платформы. Размеры	299
ГОСТ 9008—64	Детали деревянные платформ грузовых автомобилей, прицепов и полуприцепов . . .	301
ОН 025 283—66	Запоры бортов платформ грузовых автомобилей	306
Н 8018—61	Расположение горловин топливных баков на автомобилях	311
ГОСТ 13946—68	Пробки и заливные горловины топливных баков автомобилей. Типы и основные размеры . .	312
ГОСТ 14650—69	Оси автомобильных прицепов и полуприцепов. Типы, основные параметры и размеры . .	318
ГОСТ 13915—68	Круги поворотные автомобильных прицепов и полуприцепов	321
ОН 025 281—66	Автомобильный подвижной состав и двигатели. Заводские таблички. Маркировка. Размеры и технические требования	327

Перечень государственных стандартов, включенных в сборник, по порядку номеров . . 335
Перечень отраслевых стандартов, включенных в сборник, по порядку номеров 335
Перечень отраслевых нормалей, включенных в сборник, по порядку номеров 335

Автомобилестроение
Часть III

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *А. М. Шкодина*
Корректор *М. А. Онопченко*

Сдано в набор 10. 05. 74 Подп. в печ. 16. 12. 74 21,25 п. л. Формат 60×90¹/₁₆
Бум. тип. № 2. 20,34 уч.-изд.л. Цена в переплете 1 руб. 13 коп. Изд. №3528/01. Тир. 10000

Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 439

gost.e-ecolog.ru