УДК 675.053.37

СОВЕТ ЭКОНОМИЧЕСКОЙ ВЗАИМОПОМОЩИ	СТАНДАРТ СЭВ	СТ СЭВ 4862—84
	МАШИНЫ ЩЕТИНОДЕРГАТЕЛЬНЫЕ Основные параметры, размеры и технические требования	Группа Г66

Настоящий стандарт СЭВ является обязательным в рамках Конвенции о применении стандартов

Настоящий стандарт СЭВ распространяется на проходные (за один проход обрабатываемого материала) щетинодергательные машины, используемые на кожевенных предприятиях для выдергивания и сбора щетины с предварительно обработанных свиных шкур.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Основные параметры и размеры машин должны соответствовать указанным в таблице.

Наименование параметра и размера	Значение параметра и размера
Рабочая ширина, mm	1500
Скорость транспортера, m/min:	
подающего	7
отводящего	9,2
Установленная мощность, kW, не более	6,0
Занимаемая площадь, m^2, не более	9,0
Удельная материалоемкость сырья, kg·h на штуки, не более	10
Средний ресурс до капитального ремонта, h	8000
Масса, kg, не более	2700

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Климатическое исполнение *N* и *U*, категория размещения 4 по СТ СЭВ 460—77.

2.2. Детали, прошедшие термическую обработку, должны подвергаться выборочному контролю не менее 10% от каждой партии в соответствии со СТ СЭВ 468—77 и СТ СЭВ 469—77.

Утвержден Постоянной Комиссией по сотрудничеству в области стандартизации
Варшава, декабрь 1984 г.

gost.e-ecolog.ru

2.3. При сборке машин все крепежные резьбовые и шпоночные соединения должны быть смазаны смазкой общего назначения.

2.4. Все наружные и внутренние необработанные поверхности деталей и сборочных единиц должны быть окрашены.

2.5. Места смазки должны быть окрашены эмалью желтого цвета.

2.6. Места соединений и сборочные единицы пневмосистемы должны быть герметичными.

2.7. Окружная скорость прижимного вала должна быть в 1,8 раза больше окружной скорости транспортирующего вала.

2.8. Трубопровод пневмосистемы должен быть опробован гидравлическим давлением 4,0 МРа.

2.9. Зазор между рабочим, прижимным и транспортирующим валами должен быть 0,3 mm.

2.10. Зазор между удерживающим валом и лентой промежуточного транспортера должен быть 0,5 mm.

2.11. Зазор между отражателем отводящего транспортера и бортами должен быть 2—3 mm.

2.12. В конструкции машин должны быть предусмотрены механизированная подача шкур и их вывод из машины.

2.13. Рабочий вал должен размещаться внутри корпуса машины или закрываться ограждением, сблокированным с приводом.

2.14. Передаточные механизмы привода должны быть закрыты сплошным кожухом.

2.15. В конструкции машин должно быть предусмотрено устройство для реверсирования валов.

2.16. Конструкция машин должна обеспечивать механизацию сбора щетины.

2.17. Шумовые характеристики машин не должны превышать допускаемых предельных значений по СТ СЭВ 1930—79.

2.18. Параметры вибрации на рабочих местах не должны превышать допускаемых предельных значений по СТ СЭВ 1932—79.

2.19. Для безопасной работы на машинах должны быть предусмотрены следующие устройства:

ограждения цепных и клиноременных передач;

ограждения для защиты рабочих от брызг жидкости;

предотвращающие наматывание шкур на рабочий вал;

сигнализирующие о наличии электрического тока в цепи управления машиной.

2.20. Общие требования безопасности — по СТ СЭВ 1085—78.

2.21. Общие требования к органам управления — по СТ СЭВ 2694—80.

2.22. Общие требования к рабочим местам — по СТ СЭВ 2695—80.

2.23. Общие требования к защитным ограждениям—по СТ СЭВ 2696—80.

2.24. Электродвигатели, электроаппаратура, провода и кабели должны быть надежно изолированы и укрыты в шкафы или оболочки.

2.25. Степень защиты электродвигателей IP44 — по СТ СЭВ 247—76.

2.26. Степень защиты шкафов и оболочек IP54 или IP22 — по СТ СЭВ 778—77.

3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

3.1. На каждой машине должна быть прикреплена табличка, содержащая следующие данные:

наименование страны-изготовителя;

условное обозначение машины;

год выпуска;

порядковый номер машины по системе нумерации предприятия-изготовителя.

3.2. Общие требования к временной защите от коррозии — по СТ СЭВ 992—78.

3.3. Маркировка грузов — по СТ СЭВ 257—80 и СТ СЭВ 258—81.

3.4. При поставке машины разбираются. Разобранные части машин должны быть упакованы. Упаковка машин должна обеспечивать их сохранность при перевозке транспортом любого вида. Для местных поставок (не более 300 km) допускается транспортирование машин без специальной упаковки.

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

Конец

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1 Автор — делегация СССР в Постоянной Комиссии по сотрудничеству в области машиностроения

2 Тема — 17.063 10—82.

3 Стандарт СЭВ утвержден на 56-м заседании ПКС.

4 Сроки начала применения стандарта СЭВ:

Страны — члены СЭВ	Сроки начала применения стандарта СЭВ	
	в договорно-правовых отношениях по экономическому и научно техническому сотрудничеству	в народном хозяйстве
НРБ	Январь 1987 г.	Январь 1987 г.
ВНР	Январь 1986 г.	—
СРВ		
ГДР	—	—
Республика Куба		
МНР		
ПНР	—	—
СРР	Июль 1987 г.	—
СССР	Июль 1986 г.	Июль 1986 г.
ЧССР		

5 Срок проверки — 1992 г

Сдано в наб 04 04 85 Подп к печ 11.07 85 0,25 усл п л. 0,25 усл. кр.-отт 0,24 уч.-изд. л.
Тир 850 Цена 3 коп.

gost.e-ecolog.ru

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер. 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак 454