

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МАШИНЫ КОЖЕВЕННЫЕ МЕЗДРИЛЬНЫЕ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ, ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 27443-87
(СТ СЭВ 5823-86)

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 675.053 Группа Г66

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МАШИНЫ КОЖЕВЕННЫЕ МЕЗДРИЛЬНЫЕ

Основные параметры и размеры, технические требования

Leather fleshing machines. Main parameters and dimensions, technical requirements

ОКП 51 1643

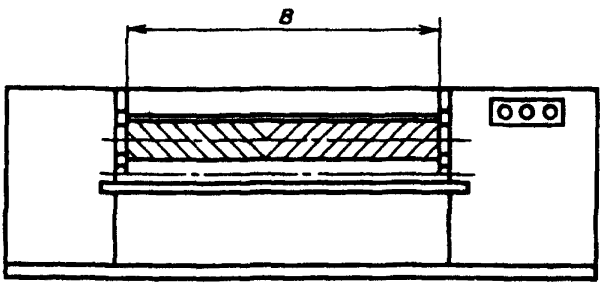
ГОСТ 27443–87 (СТ СЭВ 5823–86)

Дата введения 01.07.88

Настоящий стандарт распространяется на непроходные мездрильные машины (далее – машины), используемые для механического удаления со шкуры прирезей мяса, сала и подкожной клетчатки с бахтармы.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Основные параметры и размеры машин должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1988

Наименование параметра	Значение параметра								
1. Рабочая ширина *B*, мм	1200	(1320)	1500	1800	(2100)	2200	2700	3200	(3300)
2. Скорость подачи, м/с	От 0,3 до 0,6					От 0,3 до 0,7			
3. Общая установленная мощность, кВт, не более	8,0	8,0	14,5	22,0	24,0	25,0	40,0	48,0	57
4. Средний ресурс до капитального ремонта, ч	8000								

Примечание. Размеры, указанные в скобках, непредпочтительны.

Пример условного обозначения кожевенной мездрильной машины при ширине рабочего прохода 1800 мм:

Машина кожевенная мездрильная 1800 ГОСТ 27443–87

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Исполнение и категория размещения машин – по ГОСТ 15150–69.

2.2. Машины должны обеспечивать процесс мездрения в соответствии с технологическими требованиями по всей поверхности кожи. На обработанной коже не допускаются остатки прирези мяса, сала и подкожной клетчатки.

2.3. Транспортирующий и прижимной валы должны обеспечивать транспортирование кожи из машины без помощи рабочего и надежное удерживание шкуры в процессе обработки.

2.4. Защита от коррозии машин во время эксплуатации должна обеспечиваться лакокрасочными, металлическими и неметаллическими покрытиями.

2.5. Твердость рабочей поверхности ножей ножевых валов должна быть 52–62 HRC.

2.6. Наружный слой резины должен иметь твердость по Шору от 20 до 50 единиц.

2.7. Машины должны быть снабжены предохранительным устройством, исключающим возможность попадания рук работающего в опасную зону рабочих органов.

2.8. При остановке рабочих органов конструкция машины должна обеспечивать одновременное возвращение подающего вала в исходное (открытое) положение.

2.9. Машины должны быть снабжены автоматическим заточным устройством. Конструкция машины должна обеспечивать защиту рабочего от вылета осколков при разрушении абразивного камня.

2.10. При обслуживании машин двумя рабочими на каждом рабочем месте должны быть предусмотрены органы управления, связанные между собой следующим образом: открывание следует проводить при управлении с каждого рабочего места, закрывание – только при одновременном управлении с двух мест.

2.11. В конструкции машин должно быть предусмотрено ступенчатое регулирование подачи.

2.12. Транспортирующие рифленые и ножевые валы должны быть установлены на подшипниках качения.

2.13. Конструкция машин должна обеспечивать свободный и безопасный доступ к местам смазки или обеспечивать наличие смазки до ее замены при плановом останове машин. Система смазки механизмов, расположенных в труднодоступных и опасных местах, должна быть централизованной.

2.14. Шумовые характеристики машин не должны превышать допускаемых предельных значений по ГОСТ 12.1.003–83.

2.15. Параметры вибрации на рабочих местах не должны превышать допустимых предельных значений по ГОСТ 12.1.012–78.

2.16. Общие требования безопасности машин – по ГОСТ 12.2.003–74.

2.17. Общие требования безопасности к рабочим местам – по ГОСТ 12.2.061–81.

2.18. Общие требования к защитным ограждениям – по ГОСТ 12.2.062–81.

2.19. Общие требования к органам управления – по ГОСТ 12.2.064–81.

2.20. Машины должны быть снабжены заземляющими зажимами – по ГОСТ 21130–75.

2.21. Степень защиты электродвигателей – не ниже IP44 по ГОСТ 17494–72.

2.22. Степень защиты электрического оборудования – не ниже IP44 по ГОСТ 14254–80.

3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

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

наименование предприятия-изготовителя;

условное обозначение машины;

порядковый номер машины по системе нумерации предприятия-изготовителя.

Примечание. Рекомендуется в табличке приводить год выпуска машины.

3.2. Общие требования к временной защите от коррозии – по ГОСТ 9.014–78.

3.3. Маркировка грузов – по ГОСТ 14192–77.

3.4. Машины должны быть упакованы. Упаковка машин должна обеспечивать их сохранность при перевозке любым видом транспорта. Для местных поставок (не более 300 км) допускается транспортировать машины без упаковки.

3.5. Машины следует хранить в закрытых помещениях с относительной влажностью не более 65 % и температурой не ниже 5°С.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.10.87 № 3945 стандарт Совета Экономической Взаимопомощи СТ СЭВ 5823–86 "Машины кожевенные мездрильные. Основные параметры и размеры, технические требования" введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта СССР с 01.07.88

2. Срок проверки – 1994 г., периодичность проверки – 5 лет.

3. Введен впервые

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.014–78	3.2
ГОСТ 12.1.003–83	2.14
ГОСТ 12.1.012–78	2.15
ГОСТ 12.2.003–74	2.16
ГОСТ 12.2.061–81	2.17
ГОСТ 12.2.062–81	2.18
ГОСТ 12.2.064–81	2.19
ГОСТ 14192–77	3.3
ГОСТ 14254–80	2.22
ГОСТ 15150–69	2.1
ГОСТ 17494–72	2.21

Редактор *О.К. Абашкова*
Технический редактор *И.Н Капустина*
Корректор *Л.А Пономарева*

Сдано в наб. 19.11.87. Подп. к печ. 18.12.87 0,5 усл. печ л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,27 уч.-изд. л. Тираж 6000 Цена 3 коп

Ордена "Знак Почета" Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3

Набрано в Издательстве стандартов на НПУ

Тип. "Московский печатник" Москва, Лялин пер , 6 Зак 6011

gost.e-ecolog.ru