ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ОБОРУДОВАНИЕ ОБУВНОЕ ФОРМОВОЧНОЕ

ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ, ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 27442-87
(СТ СЭВ 5826-86)

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 685.31.053:006.354 Группа Г66

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОБОРУДОВАНИЕ ОБУВНОЕ ФОРМОВОЧНОЕ

Типы, основные параметры и размеры, технические требования

Foot-wear forming equipment
Types, main parameters and dimensions, technical requirements

ГОСТ 27442–87

(СТ СЭВ 5826–86)

ОКП 51 1610

Дата введения 01.07.88

Настоящий стандарт распространяется на оборудование, используемое для формования деталей верха и низа обуви.

1. ТИПЫ

1.1. Обувное формовочное оборудование изготовляется следующих типов.

1 – машины для предварительного формования пяточной части заготовок верха обуви:

1 1 – машины типа 1 с пневмоприводом;

1.2 – машины типа 1 с гидроприводом, термоактиваторами и механизмом затяжных пластин;

2– машины для предварительного формования союзок;

3 – машины для формования следа затянутой на колодку обуви;

4 – прессы для формования подошв и стелек обуви;

5 – прессы для формования задников.

2. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

2.1 Основные параметры и размеры обувных формовочных машин типов 1 – 3 должны соответствовать указанным в табл. 1, типов 4 и 5 – указанным в табл. 2.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1987

Таблица 1

Наименование параметра	Значение параметра для машин типа			
	1		2	3
	1.1	1.2		
1. Максимальная производительность*, пар · $ч^{-1}$	180	180	90	130
2. Прижимное усилие, кН, не менее	–	8,5	–	20
3. Установленная мощность, кВт, не более	1,65	5,0	4	2,9
4. Мощность нагревательных элементов, кВт, не менее	1,65	2,0	2,2	1,8
5. Уровень звука на рабочем месте, дБ*А*, не более	75	78	80	75
6. Средний ресурс машины до капитального ремонта, ч, не менее	8000	8000	8000	8000
7. Габаритные размеры, мм, не более:				
ширина	1030	1600	1000	950
длина	580	850	750	900
высота	1780	2100	1800	2000

Таблица 2

Наименование параметра	Значение параметра для прессов типа	
	4	5
1. Максимальное рабочее усилие, кН	500	170
2. Максимальная производительность, пар · $ч^{-1}$	430	500
3. Уровень звука на рабочем месте, дБ*А*	80	–
Эквивалентный уровень звука на расстоянии 1 м от контура пресса, дБ*А*	–	80
4. Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее	8000	8000
5. Установленная мощность, кВт, не более	2,2	4,3
6. Габаритные размеры, мм, не более:		
ширина	1100	1000
длина	1500	1650
высота	1900	1900

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. Исполнение и категорию размещения оборудования определяют в зависимости от климатического района (умеренный, холодный и тропический климат) и категории помещений – по ГОСТ 15150–69.

---

* При времени формования для машин типа 1 – 10 с, типа 2 – 20 с, типа 3 – 15 с.

3.2. Общие требования безопасности – по ГОСТ 12.2.003–74.

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

3.4. Общие требования к рабочему месту – по ГОСТ 12.2.061–81.

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

3.6. Допустимый уровень вибрации – по ГОСТ 12.1.012–78.

3.7. В машинах типа 1 должно быть предусмотрено регулирование температуры формовочного пуансона и наружной эластичной формы в зависимости от обрабатываемых материалов.

3.8. В машинах типа 1 должна быть предусмотрена возможность регулирования периода формования и усилия прижима эластичной формы, а также возможность вытяжки материала клещами.

3.9. В машинах типа 2 должны быть предусмотрены бесступенчатое регулирование температуры и автоматическая регулировка времени формования от 0 до 30 с.

3.10. В машинах типа 3 должна быть предусмотрена возможность установки прижимного усилия для обуви различных типов и возможность регулирования температуры формы от 100 до 160°С.

3.11. Прессы типа 5 должны иметь устройства для автоматической подачи задника, и должна быть предусмотрена возможность прессования при подаче задников вручную.

3.12. В прессах типа 4 должно быть предусмотрено:

регулирование температуры до 70°С и времени выдержки от 2 до 30 с;

устройство для автоматической подачи и сбора подошв и стелек в пачки.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

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

наименование предприятия-изготовителя;

условное обозначение машины;

год выпуска;

порядковый номер машины по системе нумерации предприятия-изготовителя.

4.2. Временная защита от коррозии при транспортировании и хранении – в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014–78.

4.3. Маркировка груза – по ГОСТ 14192–77.

4.4. Машины должны быть упакованы. Упаковка машин должна обеспечивать их сохранность при перевозке транспортом любого вида. Для местных поставок (не более 300 км) допускается транспортировать машины без упаковки.

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

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.10.87 № 3944 стандарт Совета Экономической Взаимопомощи СТ СЭВ 5826–86 „Оборудование обувное формовочное. Типы, основные параметры и размеры, технические требования" введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта СССР с 01.07.88

2. Срок проверки – 1995 г.; периодичность проверки – 5 лет

3. Введен впервые

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ (НТД):

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.014–78	4.2
ГОСТ 12.2.003–74	3.2
ГОСТ 12.1.012–78	3.6
ГОСТ 12.2.061–81	3.4
ГОСТ 12.2.062–81	3.5
ГОСТ 12.2.064–81	3.3
ГОСТ 14192–77	4.3
ГОСТ 15150–69	3.1

Редактор *М.А. Глазунова*
Технический редактор *Г.А. Теребинкина*
Корректор *В.И. Варенцова*

Сдано в наб. 11.11.87 Подп. в печ. 07.12.87 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,26 уч.-изд. л.
Тир. 7000 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. 6861

gost.e-ecolog.ru