ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МАШИНЫ ОБУВНЫЕ ВЗЪЕРОШИВАЮЩИЕ

ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ, ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 27291—87
(СТ СЭВ 5656—86)

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

1. ВНЕСЕН Министерством машиностроения для легкой и пищевой промышленности и бытовых приборов СССР

2. Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.04.87 № 1323 стандарт Совета Экономической Взаимопомощи СТ СЭВ 5656—86 «Машины обувные взъерошивающие. Типы, основные параметры и размеры, технические требования» введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта СССР

с 01.01.88

УДК 685.31.05:006.354 Группа Г66

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МАШИНЫ ОБУВНЫЕ ВЗЪЕРОШИВАЮЩИЕ

Типы, основные параметры и размеры, технические требования

Footwear roughing machines.
Types, technical characteristics
and requirements

ГОСТ 27291—87

(СТ СЭВ 5656—86)

ОКП 51 1610

Дата введения 01.01.88

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на машины для обувной промышленности, используемые для взъерошивания деталей верха и низа обуви.

1. ТИПЫ

Взъерошивающие машины изготовляют следующих типов:

1 — машины для взъерошивания затяжной кромки заготовки с бахтармяной стороны;

2 — машины для взъерошивания следа затянутой заготовки обуви (кроме полуавтоматов и автоматов);

3 — машины для взъерошивания боковой поверхности заготовки обуви;

4 — машины для взъерошивания по контуру плоских подошв;

5 — машины для взъерошивания по контуру формованных подошв;

6 — машины для взъерошивания подкаблучной части подошв.

2. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Основные параметры и размеры взъерошивающих машин типов 1, 2 и 3 должны соответствовать указанным в табл. 1, типов 4, 5 и 6 — в табл. 2.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1987

Таблица 1

Параметр	Значение параметра для машин типа		
	1	2	3
1. Скорость подачи деталей, м/с, не менее	0,18	—	0,18
2. Частота вращения взъерошивающего устройства, $мин^{-1}$, не более	4000	4000	4000
3. Средний ресурс машины до капитального ремонта, ч	8000	8000	8000
4. Установленная мощность, кВт, не более	2	3	1
5. Габаритные размеры, мм, не более:			
длина	650	1050	775
ширина	1060	975	750 для 1 секции 1500 для 2 секций
высота	1000	1700	1500

Таблица 2

Параметр	Значение параметра для машин типа		
	4	5	6
1. Размер обрабатываемых подошв или размер обуви, мм	От 110 до 305	До 305	—
2. Частота вращения взъерошивающего устройства, $мин^{-1}$, не более	5000	4000	4000
3. Скорость подачи, м/с, не менее	0,18	0,18	0,18
4. Ширина полосы взъерошиваемой поверхности, мм	До 28	От 14 до 28	—
5. Средний ресурс машины до капитального ремонта, ч	8000	8000	8000
6. Установленная мощность, кВт, не более	2,2	2,2	2,2
7. Габаритные размеры, мм, не более:			
длина	1060	650	690
ширина	775	900	710
высота	1500	1600	1320

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. Исполнение и категорию размещения машин определяют в зависимости от климатического района (с умеренным, холодным и тропическим климатом), в котором будут эксплуатироваться машины.

3.2. Конструкция машин типов 1, 2 и 3 должна обеспечивать взъерошивание заготовок верха обуви из натуральных и искусственных материалов.

Конструкция машин типов 4, 5 и 6 должна обеспечивать взъерошивание кожаных и непористых резиновых подошв, длина взъерошенной части под каблук в машинах типа 6 — до 110 мм.

3.3. Конструкция машин всех типов должна включать устройства для удаления пыли с обработанной поверхности.

3.4. Радиальное биение шпинделя не должно превышать 0,1 мм.

3.5. Конструкция шпинделя должна исключать попадание пыли в подшипники.

3.6. Рабочие инструменты (шарошки, металлические и волосяные щетки) должны быть ограждены кожухами, открытыми должны быть только те места инструментов, которые непосредственно участвуют в обработке заготовок обуви и подошв.

3.7. Конструкция машин должна обеспечивать удобную замену взъерошивающего инструмента.

3.8. В машинах типов 4, 5 и 6 прижимное усилие, необходимое для взъерошивания подошв, должно быть регулируемым.

3.9. Для заточки металлической (проволочной) щетки в машине типа 1 должно быть предусмотрено устройство, снабженное искрогасителем, или установлен пылесборник с мокрой очисткой воздуха от пыли.

3.10. Машины должны быть снабжены системами отсоса пыли, возникающей при взъерошивании деталей обуви и при заточке рабочего инструмента. Конструкция системы отсоса пыли должна обеспечивать удобное обслуживание и возможность очистки пылесборника.

3.11. Допустимый уровень вибрации — по ГОСТ 12.1.012—78.

3.12. Эквивалентный уровень звука *А* на рабочем месте при работе машины — не более 85 дБ*А*.

3.13. Общие требования безопасности машины — по ГОСТ 12.2.003—74.

3.14. Общие требования к органам управления — по ГОСТ 12.2.064—81.

3.15. Общие требования к рабочему месту — по ГОСТ 12.2.061—81.

3.16. Требования к защитным ограждениям — по ГОСТ 12.2.062—81.

3.17. Наружные и внутренние необработанные поверхности деталей и сборочных единиц должны быть окрашены.

3.18. Степень защиты пульта управления электроприводом не ниже IP 44 — по ГОСТТ 14254—80.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

4.1. На каждой машине должна быть прикреплена табличка со следующими данными:

наименование предприятия-изготовителя;

условное обозначение машины;

год выпуска;

порядковый номер машины по системе нумерации предприятия-изготовителя.

4.2. Временная защита от коррозии при транспортировании — по ГОСТ 9.014—78.

4.3. Маркировка грузов — по ГОСТ 14192—77.

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

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

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

СВЕДЕНИЯ О СООТВЕТСТВИИ ССЫЛОК НА ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ ССЫЛКАМ НА СТАНДАРТЫ СЭВ

Раздел, в котором приведена ссылка	Обозначение государственного стандарта	Обозначение стандарта СЭВ
Разд. 3	ГОСТ 12.1.012—78	СТ СЭВ 1932—79
	ГОСТ 12.2.003—74	СТ СЭВ 1085—78
	ГОСТ 12.2.064—81	СТ СЭВ 2694—80
	ГОСТ 12.2.061—81	СТ СЭВ 2695—80
	ГОСТ 12.2.062—81	СТ СЭВ 2696—80
	ГОСТ 14254—80	СТ СЭВ 778—77
Разд. 4	ГОСТ 9.014—78	СТ СЭВ 992—78
	ГОСТ 14192—77	СТ СЭВ 257—80
	ГОСТ 14192—77	СТ СЭВ 258—81

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *Т. И. Кононенко*

Сдано в наб. 25.05.87 Подп. к печ. 29.06.87 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,28 уч.-изд. л.
Тир. 5000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
п. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 747
gost.e-ecolog.ru