ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МАШИНЫ ОБУВНЫЕ ДВОИЛЬНЫЕ

ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ, ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 27290—87
(СТ СЭВ 5653—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 № 1322 стандарт Совета Экономической Взаимопомощи СТ СЭВ 5653—86 «Машины обувные двоильные. 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 ДВОИЛЬНЫЕ

Типы, основные параметры и размеры, технические требования

Skiving footwear machines.
Types, technical characteristics and requirements

ГОСТ 27290—87

(СТ СЭВ 5653—86)

ОКП 51 1610

Дата введения 01.01.88

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

1. ТИПЫ

Обувные двоильные машины изготовляют следующих типов:

1 — машины для двоения деталей верха обуви с бесконечным ленточным ножом;

2 — машины для двоения деталей низа обуви с неподвижным ножом.

2. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Основные параметры и размеры двоильных машин должны соответствовать указанным в таблице.

Параметр	Значение параметра для машины типа	
	1	2
1. Ширина рабочего прохода, мм, не более	480	200
2. Скорость подачи, м/с, не менее: при ручной загрузке, выгрузке и складировании	От 0,1 до 0,4	1,2

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1987

Продолжение

Параметр	Значение параметра для машины типа	
	1	2
при автоматической загрузке, выгрузке и складировании	—	0,95
3. Толщина обрабатываемых деталей обуви, мм	От 0,5 до 3,0	От 2 до 20,0
4. Минимальная толщина детали обуви после двоения, мм:		
при использовании линейки	0,2	—
при использовании вала	0,5	2,0
5. Максимальное отклонение от номинальной толщины обрабатываемых деталей обуви, мм	0,10	—
6. Отклонение от параллельности режущей верхней плоскости ножа к оси верхнего транспортирующего вала по ширине ножа, мм, не более	—	0,10
7. Установленная мощность, кВт, не более	3,5	2,45
8. Средний ресурс машины до капитального ремонта, не менее	8000	8000
9. Габаритные размеры, мм, не более:		
при ручной загрузке, выгрузке и складировании:		
длина	1000	900
ширина	1550	1000
высота	1400	1450
при автоматической загрузке, выгрузке и складировании:		
длина	—	1200
ширина	—	630
высота	—	1350

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. Вновь проектируемая машина типа 1 должна обеспечивать:

одновременно с выравниванием деталей по всей площади на заданную толщину возможность срезания края детали по шаблону, выполнение неполного двоения детали обуви;

включение устройства: для непрерывной заточки ножа и проверки правильности геометрии режущей кромки, для проведе-

ния ножа по мере его стачивания к транспортирующим валам, для натяжения ножа, для возврата деталей после неполного двоения.

3.3. Конструкция механизма заточки ножа машин типа 1 должна исключить попадание абразивной пыли в подшипники.

3.4. Механизм заточки ножа у машин типа 1 должен быть снабжен системой отсоса пыли и устройством для искрогашения.

3.5. Конструкция машин должна исключать возможность попадания рук рабочего между транспортирующими валами.

3.6. Общие требования безопасности — по ГОСТ 12.2.003—74.

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

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

3.9. Общие требования к защитным ограждениям — по ГОСТ 12.2.062—81.

3.10. Эквивалентный уровень звука на рабочем месте при работе машины — не более 85 дБА.

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

3.12. Электрооборудование должно быть оснащено нулевой защитой. Самопроизвольное включение машины при восстановлении питающего напряжения должно быть исключено.

3.13. Степень защиты пульта управления электроприводом — не ниже IP 44 по ГОСТ 14254—80.

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

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 и хранении — в соответствии с требованиями 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 (дальность 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 12.2.003—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 12.1.012—78	СТ СЭВ 1932—79
	ГОСТ 12.1.012—78	СТ СЭВ 2602—80
	ГОСТ 14254—80	СТ СЭВ 778—77
Разд. 4	ГОСТ 9.014—78	СТ СЭВ 992—78
	ГОСТ 14192—77	СТ СЭВ 258—81
	ГОСТ 14192—77	СТ СЭВ 257—80

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в наб. 22.05.87 Подп. к печ. 28.06.87 0,375 усл. п. л. 0.375 усл. кр.-отт. 0,24 уч.-изд. л.
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. 752