ГОСТ 24624—81

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРЕССЫ ДЛЯ ПРИКЛЕИВАНИЯ ПОДОШВ К ОБУВИ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 11—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 685.31.054.2—82:006.354 Группа Г66

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРЕССЫ ДЛЯ ПРИКЛЕИВАНИЯ ПОДОШВ К ОБУВИ

Общие технические условия

ГОСТ 24624—81

Presses for glueing soles to foot wear.
General specifications

МКС 61.080
ОКП 51 1614

Дата введения 01.07.82

Настоящий стандарт распространяется на прессы для приклеивания подошв к обуви всех видов (кроме опанковой), предназначенные для нужд народного хозяйства и экспорта.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Прессы должны изготовляться в исполнениях I и II.

1.2. Пресс в исполнении I предназначен для приклеивания подошв к следу затянутых на колодках заготовок обуви всех размеров и фасонов, в том числе к женским сапожкам с высотой голенищ до 360 мм и высотой каблука до 60 мм на пресс-подушках универсального типа.

1.3. Пресс в исполнении II с комплектами технологической оснастки (пресс-подушками) предназначен для приклеивания подошв к следу затянутых на колодках заготовок обуви всех размеров и фасонов, в том числе заготовок женской обуви с высотой каблука до 95 мм, женских сапожек с высотой голенищ до 500 мм.

1.4. Основные параметры и размеры прессов должны соответствовать указанным в таблице.

Наименования параметров и размеров	Норма для исполнений	
	I	II
1. Максимальное усилие прижима обуви, кН (кгс)	36 (3600)	50 (5000)
2. Максимальный ход прессующей подушки, мм	90	100
3. Время прессования, с*	10—240	5—100
4. **(Исключен, Изм. № 1).**		
5. **(Исключен, Изм. № 2).**		
6. Масса пресса, кг, не более: без пресс-подушек	450	550
7. Номинальное напряжение питающей сети трехфазного переменного тока частотой 50 Гц, В	380	
8. Число человек обслуживающего персонала	1	
9. Удельный расход электроэнергии, (кВт·ч/ч)/кН	0,020	0,022

* Регулируют в зависимости от применяемого клея.

Примечания:

1. По требованию потребителя прессы могут изготовляться для номинального напряжения питающей сети трехфазного переменного тока 220 В частотой 50 Гц.

2. Прессы для экспорта в соответствии с требованиями заказа-наряда внешнеторговой организации должны быть изготовлены на напряжение питающей сети 220, 380, 440 В частотой 50, 60 Гц.

1.2—1.4. **(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1981
© ИПК Издательство стандартов, 2004

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Прессы должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

Прессы, предназначенные для экспорта, кроме того, должны соответствовать требованиям заказов-нарядов внешнеторговых организаций.

2.2. Прессы, предназначенные для эксплуатации в районах с умеренным климатом, должны изготовляться в климатическом исполнении УХЛ4, а в районы с тропическим климатом — 04 по ГОСТ 15150.

2.1, 2.2. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.3. **(Исключен, Изм. № 2).**

2.4. Параметр шероховатости рабочих поверхностей цилиндров — $Ra \leq 0{,}63$ мкм по ГОСТ 2789.

2.5. Общие требования к гидроприводу — по ГОСТ 17411.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.6. **(Исключен, Изм. № 2).**

2.7. Масла и смазки для прессов, предназначенных для районов с тропическим климатом — по ГОСТ 15156.

2.8. Нагрев масла в гидравлическом баке не должен превышать 60 °С.

2.9. **(Исключен, Изм. № 2).**

2.10. Наружные и внутренние необработанные поверхности деталей должны быть очищены от ржавчины, окалины, сварочных брызг, формовочной земли и жировых пятен, загрунтованы, зашпатлеваны.

2.11. Все наружные и внутренние необработанные поверхности прессов должны быть окрашены в соответствии с требованиями рабочих чертежей.

Внешний вид лакокрасочных покрытий должен соответствовать ГОСТ 9.032:

наружные поверхности прессов окрашивают по III классу, внутренние — по IV классу;

для машин, предназначенных на экспорт, наружные поверхности окрашивают по II классу, внутренние — по IV классу.

2.12. Окраску машин, предназначенных для эксплуатации в странах с тропическим климатом, следует производить по ГОСТ 9.401.

2.13. Цвет окраски машин, предназначенных для экспорта, определяется заказом-нарядом внешнеторговой организации.

При отсутствии указаний в заказе-наряде цвет окраски должен соответствовать требованиям рабочих чертежей.

Комплектующие изделия по требованию потребителя должны быть окрашены в основной цвет прессов.

2.14. Срок сохраняемости лакокрасочных покрытий должен быть не менее 2 лет, а при изготовлении на экспорт — не менее 3 лет.

2.15. Покрытия металлические и неметаллические неорганические — по ГОСТ 9.301 и ГОСТ 9.306.

Поверхность полированных покрытий должна быть однородной.

2.16. Головки винтов, гайки, детали соединительных систем смазки и гидравлической аппаратуры должны иметь антикоррозионные металлические и неметаллические покрытия по ГОСТ 9.306.

2.17. Средний срок службы до капитального ремонта — не менее 60 мес. Установленный срок службы до капитального ремонта — не менее 48 мес.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.18. Средняя наработка на отказ для I и II исполнений — не менее 250 ч; установленная безотказная наработка не менее 70 ч.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.19. Для исполнения II среднее время восстановления работоспособного состояния, ч, — не более 0,7.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2.20. **(Исключен, Изм. № 2).**

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. **(Исключен, Изм. № 2).**

3.2. Уровень звука на рабочем месте не должен превышать 80 дБ·А.

Предельно допустимые уровни звуковой мощности и звукового давления должны быть указаны в технических условиях на прессы конкретных исполнений.

3.3. Уровень вибрации на рабочем месте не должен превышать 92 дБ. Предельно допустимые логарифмические уровни виброскорости должны быть указаны в технических условиях на прессы конкретных исполнений.

3.2, 3.3. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

3.4. Электрооборудование прессов должно отвечать требованиям ГОСТ 12.2.007.0.

3.5. На наружной стороне двери, закрывающей доступ к электроаппаратуре, должен быть нанесен знак электрического напряжения по ГОСТ 12.4.026*.

3.6. Прессы должны иметь заземляющий зажим и знак заземления по ГОСТ 21130.

3.7. Сопротивление изоляции электрической проводки должно быть не менее 0,5 МОм при напряжении до 1000 В.

3.8. **(Исключен, Изм. № 2).**

3.9. Электропроводка должна иметь поверх электрической изоляции металлическую или иную оболочку для предохранения от механических повреждений.

3.10. **(Исключен, Изм. № 2).**

3.11. Конструкция прессов должна обеспечивать двухступенчатый прижим: первая ступень — установочное перемещение упоров или пресс-подушки и колодки с заготовкой с малым давлением и вторая ступень — рабочий цикл при высоком давлении. Выключение высокого давления должно осуществляться отдельной кнопкой.

3.12. Для экстренного сбрасывания давления и возвращения пресс-подушки в исходное положение в конструкции пресса должна быть предусмотрена аварийная кнопка.

3.11, 3.12. **(Введены дополнительно, Изм. № 2).**

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

4.1. В комплект пресса должны входить:

запасные части, сменные части (технологическая оснастка) и инструмент согласно ведомости ЗИП по ГОСТ 2.601;

руководство по эксплуатации по ГОСТ 2.601;

каталог с эскизами запасных частей или чертежи.

4.2. Товаросопроводительная документация прессов, предназначенных для экспорта, должна соответствовать требованиям заказа-наряда внешнеторговых организаций.

5. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

5.1. Для проверки соответствия прессов требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемосдаточные и периодические испытания.

5.2. Приемо-сдаточным испытаниям подвергают каждый пресс.

При приемо-сдаточных испытаниях проверяют:

соответствие требованиям пп. 2.10; 2.11; 2.16 — внешним осмотром;

работу пресса на холостом ходу (п. 2 таблицы);

работу пресса под нагрузкой (пп. 3 и 9 таблицы).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5.3. Периодические испытания проводят не реже одного раза в три года. Периодическим испытаниям подвергают один пресс, из числа прошедших приемо-сдаточные испытания, на соответствие всем требованиям настоящего стандарта.

5.4. Результаты периодических испытаний должны быть оформлены протоколом по ГОСТ 15.001**.

---

* На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 12.4.026—2001.

** На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 15.201—2000.

6. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

6.1. Работу прессов на холостом ходу проверяют в течение 30 мин при непрерывной работе пресса.

6.2. Работу пресса под нагрузкой проверяют в течение 5 мин при максимальном усилии прижима.

6.3. Максимальное усилие прижима обуви (п. 1 таблицы) следует проверять расчетным путем по параметрам давления и диаметрам прессующих цилиндров.

6.4. Максимальный ход прессующей подушки (п. 2 таблицы) следует проверять измерительной линейкой.

6.5. Время прессования (п. 3 таблицы) следует проверять механическим секундомером 1-го класса точности.

6.4, 6.5. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

6.6. **(Исключен, Изм. № 2).**

6.7. Массу прессов следует проверять на весах обычного класса точности или при помощи динамометра обыкновенного, 1-го класса точности.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

6.8. **(Исключен, Изм. № 2).**

6.9. Параметр шероховатости следует проверять профилографом-профилометром контактным 2-й степени точности или по образцам шероховатости поверхности.

6.10. Проверку гидропривода (п. 2.5) следует проводить по ГОСТ 12.2.086.

6.11. Температуру масла в гидравлическом баке следует проверять термометром с ценой деления 2 °С.

6.12. Качество лакокрасочных покрытий следует проверять внешним осмотром и по ГОСТ 9.032.

6.9—6.12. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

6.13. Качество металлических и неметаллических покрытий (п. 2.15) следует проверять по ГОСТ 9.301.

6.14. Шумовые характеристики следует проверять по ГОСТ 12.1.028* шумомером 2-го класса.

6.15. Параметры вибрации следует проверять по ГОСТ 12.1.012 виброизмерительным прибором 2-го класса.

6.14, 6.15. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

6.16. Сопротивление изоляции электрической проводки (п. 3.7) следует измерять мегометром напряжением до 1000 В.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6.17. Показатели надежности (пп. 2.17, 2.18, 2.19) подтверждаются результатами эксплуатационных наблюдений по методике изготовителя, разработанной в установленном порядке и согласованной с потребителем (заказчиком).

6.18. Удельный расход электроэнергии определяют при периодических испытаниях расчетным путем с использованием значения расхода электроэнергии, измеренного счетчиком активной энергии класса точности 1,0.

6.17, 6.18. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

6.19. **(Исключен, Изм. № 2).**

7. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1. На каждом прессе должна быть прикреплена табличка по ГОСТ 12969, ГОСТ 12971, содержащая следующие данные:

товарный знак или наименование предприятия-изготовителя;

обозначение пресса;

порядковый номер пресса по системе нумерации предприятия-изготовителя;

год выпуска.

На табличках прессов, предназначенных для экспорта, кроме того должна быть надпись «Сделано в СССР» на русском или языке, указанном в заказе-наряде внешнеторговой организации.

---

* На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 51402—99.

7.2. На прессах, которым в установленном порядке присвоен государственный Знак качества, должен быть нанесен государственный Знак качества, присвоенный в установленном порядке.

7.1, 7.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

7.3. Прессы подлежат консервации по ГОСТ 9.014: группа II—1, вариант защиты ВЗ-1 или ВЗ-4, вариант упаковки ВУ-1, а для экспорта ВУ-4.

Условия хранения прессов для внутреннего рынка — 2 (С), для экспорта — 3 (ЖЗ) по ГОСТ 15150.

Условия хранения запасных частей — 2 (С) по ГОСТ 15150.

Срок действия консервации для прессов — 3 года, для запасных частей — 5 лет.

7.4. Перед упаковкой прессов сборочные единицы, детали, запасные части, инструмент должны быть очищены от коррозии, открытые посадочные, резьбовые и смазочные отверстия заглушены.

7.5. Прессы должны быть упакованы в ящики, изготовленные по ГОСТ 10198.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

7.6. Прессы, предназначенные для экспорта, должны быть упакованы в ящики в соответствии с ГОСТ 24634 и заказами-нарядами внешнеторговых организаций.

7.7, 7.8. **(Исключены, Изм. № 2).**

7.9. Категория условий транспортирования — 7 (ОЖЗ) по ГОСТ 15150.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1. Изготовитель гарантирует соответствие прессов требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, хранения, транспортирования, монтажа.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

8.2. Гарантийный срок эксплуатации прессов — 18 мес со дня ввода их в эксплуатацию.

8.3. Гарантийный срок эксплуатации прессов, предназначенных для экспорта, — 18 мес со дня ввода в эксплуатацию, но не более 24 мес со дня проследования через Государственную границу СССР.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством машиностроения для легкой и пищевой промышленности и бытовых приборов**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.02.81 № 1030**

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 5.1611—72**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2.601—95	4.1
ГОСТ 9.014—78	7.3
ГОСТ 9.032—74	2.11, 6.12
ГОСТ 9.301—86	2.15, 6.13
ГОСТ 9.306—85	2.15, 2.16
ГОСТ 9.401—91	2.12
ГОСТ 12.1.012—90	6.15
ГОСТ 12.1.028—80	6.14
ГОСТ 12.2.007.0—75	3.4
ГОСТ 12.2.086—83	6.10
ГОСТ 12.4.026—76	3.5
ГОСТ 15.001—88	5.4
ГОСТ 2789—73	2.4
ГОСТ 10198—91	7.5
ГОСТ 12969—67	7.1
ГОСТ 12971—67	7.1
ГОСТ 15150—69	2.2, 7.3, 7.9
ГОСТ 15156—84	2.7
ГОСТ 17411—91	2.5
ГОСТ 21130—75	3.6
ГОСТ 21889—76	3.10
ГОСТ 22269—76	3.10
ГОСТ 24634—81	7.6

5. **Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)**

6. **ИЗДАНИЕ (декабрь 2003 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в январе 1987 г., сентябре 1988 г. (ИУС 4—87, 12—88)**

Редактор *Т П Шашина*
Технический редактор *Л А Гусева*
Корректор *Н Л Рыбалко*
Компьютерная верстка *И А Налейкиной*

Изд лиц № 02354 от 14 07 2000 Сдано в набор 21 10 2003 Подписано в печать 02 02 2004 Усл печ л 0,93 Уч -изд л 0,65
Тираж 114 экз С 644 Зак 125

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер , 14
http //www standards ru e-mail info@standards ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер , 6
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru