ГОСТ 15940—84

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# СТАНКИ ДЛЯ СБОРКИ ПОКРЫШЕК

## ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Издание официальное

Е

БЗ 11—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 678.065.059 : 006.354 Группа Г47

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# СТАНКИ ДЛЯ СБОРКИ ПОКРЫШЕК

## Общие технические требования

ГОСТ 15940—84

Tire building machines
General technical requirements

ОКП 36 2321

Дата введения 01.07.85

1. Настоящий стандарт распространяется на группу однородной продукции «Станки для сборки покрышек» и устанавливает показатели технического уровня и качества станков для сборки покрышек диагональной конструкции и каркасов покрышек радиальной конструкции, изготавливаемые в климатическом исполнении УХЛ4 по ГОСТ 15150 и предназначенные для нужд народного хозяйства и экспорта.

Стандарт не распространяется на станки типа СПК, станки для сборки веломотопокрышек и II стадии сборки покрышек радиальной конструкции.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2. Станки в зависимости от конструкции барабана, устанавливаемого при эксплуатации, подразделяются на типы.

СПП — для сборки покрышек на полуплоском барабане,

СПД — для сборки покрышек на полудорновом барабане;

3. Станки типа СПД габаритов 2,3 с шириной слоя корда до 1600 мм должны изготовляться для послойного, браслетного или комбинированного методов сборки покрышек.

Станки типа СПП всех габаритов, типа СПД габарита 3 с шириной слоя корда свыше 1600 мм и габаритов 1, 4, 5, 6, 7 должны изготавливаться для послойного метода сборки. Изготовление этих станков для браслетного метода сборки — по заказу потребителя.

4 Основные параметры станков должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

| Тип станка | Габарит станка | Модификация станка | Диаметр расположения рабочих поверхностей устройств для посадки крыльев, мм | Производительность, шт/ч, не менее (количество слоев корда в покрышке) | Суммарная установленная мощность электродвигателей, кВт, не более | Масса, кг, не более |
|---|---|---|---|---|---|---|
| СПП | 1 | 1 | От 96 до 420 | 18(2) | 4,6 | 3500 |
| | 2 | 1 | От 210 до 335 | 16(4) | 5,0 | 3700 |
| | 3 | 1 | От 200 до 512 | 15(4) | 5,0 | 4000 |
| | | 2 | | | | |
| | 4 | 1 | От 512 до 720 | — | 7,0 | 7000 |
| | | 2 | | | | |
| | 5 | 1 | От 715 до 1080 | — | 8,0 | 9500 |
| | | 2 | | | | |

Издание официальное
Е

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1984
© ИПК Издательство стандартов, 1999
Персиздание с Изменениями

*Продолжение табл. 2*

| Тип станка | Габарит станка | Модификация станка | Диаметр расположения рабочих поверхностей устройств для посадки крыльев, мм | Производительность, шт/ч, не менее (количество слоев корда в покрышке) | Суммарная установленная мощность электродвигателей, кВт, не более | Масса, кг, не более |
|---|---|---|---|---|---|---|
| СПД | 1 | 1 | От 202 до 380 | 2,3(11) | 13,5 | 5200 |
| | | 2 | От 234 до 380 | | | 5400 |
| | | 3 | | | | 5700 |
| | | 4 | От 356 до 380 | | | 6300 |
| | 2 | 1 | От 360 до 580 | 4(12) | 8,1 | 6000 |
| | | 2 | | | | 6600 |
| | | 3 | | | | 7000 |
| | 3 | 1 | От 500 до 780 | 1,84(18) | 9,6 | 8250 |
| | | 2 | | | | |
| | | 3 | | | | |
| | 4 | 1 | От 612 до 860 | 0,85(28) | 19,2 | 13000 |
| | | 2 | | | | |
| | | 3 | | | | |
| | | 4 | | | | |
| | 5 | 1 | От 600 до 945 | — | 22,0 | 36500 |
| | 6 | 1 | От 945 до 1330 | 0,15(37) | 21,0 | 36500 |
| | 7 | 1 | От 1300 до 1480 | 0,075(44) | 30,0 | 47000 |

Примечания:

1. Для станков типа СПП габарита 4,5 и типа СПД габарита 5 производительность будет установлена в зависимости от параметров и размеров изготавливаемой покрышки. Производительность для каждого габарита станка указана при сборке покрышки конкретного размера, являющейся базовой в соответствии с отраслевой нормативно-технической документацией.

2. Диаметр расположения рабочих поверхностей устройств для посадки крыльев должен иметь конкретные значения, но не выходящие за пределы данного габарита и модификации, и должен быть указан в технических условиях на конкретный станок.

3. Габариты станков устанавливаются в зависимости от диапазона диаметров барабана, а модификация от ширины слоя корда, накладываемого на барабан.

**(Измененная редакция, Изм. № 1,2).**

5. Основные показатели технического уровня и качества станков для сборки покрышек дифференцированные по ступеням качества продукции, должны соответствовать значениям показателей, приведенным в табл. 2.

Таблица 2

| Наименование конкретной продукции | Код ОКП | Наименование показателей, размерность | Значение показателей | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | для выпускаемой освоенной продукции, выпуск до 01.01 90 | для постановки на производство новой (модернизированной) продукции, выпуск с 01.01 90 до 01.01.95 | для разработки перспективной (модернизированной) продукции и постановки ее на производство, выпуск с 01.01 95 |
| Станки для сборки покрышек СПП1; СПП2; СПП3; СПП4; СПП5; СПД1; СПД4; СПД5 | 36 2321 | Установленный ресурс до капитального ремонта, ч, не менее | 22400 | 24000 | 25500 |
| СПД2; СПД3 | | | 25500 | 26800 | 27200 |
| СПД6 | | | 22000 | 22200 | 22400 |
| СПД7 | | | 20400 | 20800 | 22000 |
| СПП1; СПП2; СПП3; СПП4; СПП5; СПД1; СПД4; СПД5 | | Средний ресурс до капитального ремонта, ч | 28000 | 29000 | 30000 |
| СПД2; СПД3 | | | 30000 | 31000 | 32000 |
| СПД6 | | | 26000 | 27000 | 28000 |
| СПД7 | | | 24000 | 25000 | 26000 |

Установленная безотказная наработка должна быть не менее 2000 ч.

6. Перспективные параметры станков со сроком введения в действие с 01.01.95 указаны в табл. 3.

Таблица 3

| Тип станка | Габарит станка | Модификация станка | Производительность, шт./ч, не менее (количество слоев покрышки) | Суммарная установленная мощность электродвигателей кВт, не более | Масса, кг, не более |
|---|---|---|---|---|---|
| СПП | 2 | 1 | 22(2) | — | 3500 |
| | 3 | 1 | 22(2) | — | 3800 |
| | | 2 | | | |
| СПД | 1 | 1 | 3,2(11) | — | 5000 |
| | | 2 | | | 5100 |
| | | 3 | | | 5500 |
| | | 4 | | | 6000 |
| | 2 | 1 | 4,6(12) | 8,1 | 6000 |
| | | 2 | | | 6400 |
| | | 3 | | | 7000 |
| | 3 | 1 | 2,1(18) | 9,6 | 8250 |
| | | 2 | | | |

*Продолжение табл. 3*

| Тип станка | Габарит станка | Модификация станка | Производительность, шт./ч, не менее (количество слоев покрышки) | Суммарная установленная мощность электродвигателей кВт, не более | Масса, кг, не более |
|---|---|---|---|---|---|
| СПД | 4 | 1 | 1,15(28) | 13 | 13000 |
| | | 2 | | | |
| | | 3 | | | |
| | | 4 | | | |
| | 6 | 1 | 0,30(37) | 19 | 35000 |
| | 7 | 1 | 0,15(44) | 25 | 42000 |

5, 6. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством химического и нефтяного машиностроения СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В.В. Антипин, В.В. Балашов, Ю.Н. Леднев, Т.А. Новикова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.06.84 № 2155

3. ВЗАМЕН ГОСТ 15940—80

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|---|
| ГОСТ 15150—69 | 1 |

5. Ограничение срока действия снято по протоколу 7—95 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (июнь 1999 г.) с Изменениями № 1,2, утвержденными в апреле 1986 г., декабре 1989 г. (ИУС 7—86, 3—90)

Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 17.05.99. Подписано в печать 22.06.99. Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,48.
Тираж 110 экз. С 3130. Зак. 520.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru