

# СТАНКИ ДЛЯ СБОРКИ ПОКРЫШЕК

## ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Издание официальное

Е

## СТАНКИ ДЛЯ СБОРКИ ПОКРЫШЕК

## Общие технические требования

Tire building machines.  
General technical requirementsГОСТ  
15940—84

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 изготавливаться для послыоного, 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 послыоного 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				

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	22(2)	—	3800	
	2					
СПД	1	1	3,2(11)	—	5000	
		2			5100	
		3			5500	
		4			6000	
	2	1	1	4,6(12)	8,1	6000
			2			6400
			3			7000
	3	1	1	2,1(18)	9,6	8250
			2			
			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.И. 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