

Группа Г66

**Изменение № 2 ГОСТ 24624—81 Прессы гидравлические для приклейивания подошв к обуви. Технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14.09.88 № 3151**

**Дата введения 01.03.89**

Наименование стандарта изложить в новой редакции: «Прессы для приклейивания подошв к обуви. Общие технические условия

Presses for glueing soles to foot wear. General specifications».

*(Продолжение см. с. 130)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 24624—81)*

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на прессы для приклеивания подошв к обуви всех видов (кроме спанковой), предназначенные для нужд народного хозяйства и экспорта».

Пункты 1.2, 1.3. Исключить слово: «видов».

Пункт 1.4. Таблица. Пункт 5 и соответствующие показатели исключить; пункт 6 изложить в новой редакции:

*(Продолжение см. с. 131)*

Наименование параметров и размеров	Норма для исполнений	
	I	II

6. Масса пресса, кг, не более:  
без пресс-подушек

450

550

Пункт 2.1. Второй абзац изложить в новой редакции: «Прессы, предназначенные для экспорта, кроме того, должны соответствовать требованиям заказчиков внешнеторговых организаций».

Пункт 2.2 после слов «в климатическом исполнении» изложить в новой редакции: «УХЛ4, а в районы с тропическим климатом — 04 по ГОСТ 15150—69».

Пункт 2.3 исключить.

Пункт 2.5 изложить в новой редакции: «2.5. Общие требования к гидроприводу — по ГОСТ 17411—81».

Пункты 2.6, 2.9 исключить.

Пункты 2.15, 2.16. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85.

Пункты 2.15, 6.13. Заменить ссылку: ГОСТ 9.301—78 на ГОСТ 9.301—86.

Пункт 2.17 изложить в новой редакции: «2.17. Средний срок службы до капитального ремонта — не менее 60 мес. Установленный срок службы до капитального ремонта — не менее 48 мес».

Пункт 2.18. Исключить слова: «между техническими обслуживаниями».

Пункты 2.20, 3.1, 3.8, 3.10 исключить.

Пункты 3.2, 3.3 изложить в новой редакции: «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 выброскорости должны быть указаны в технических условиях на прессы конкретных исполнений».

Раздел 3 дополнить пунктами — 3.11, 3.12: «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».

(Продолжение см. с. 132)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 24624—81)*

Пункт 4.2. Исключить слова: «ГОСТ 6.37—79 и».

Пункт 5.2 изложить в новой редакции: «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)».

Пункт 6.4. Исключить слова: «по ГОСТ 427—75».

Пункт 6.5. Исключить слова: «по ГОСТ 5072—79».

Пункты 6.6, 6.8 исключить.

Пункты 6.7, 6.9—6.12 изложить в новой редакции: «6.7. Массу прессов следует проверять на весах обычного класса точности или при помощи динамометра обыкновенного, 1-го класса точности.

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—83.

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—74».

Пункты 6.14, 6.15, 6.17, 6.18 изложить в новой редакции: «6.14. Шумовые характеристики следует проверять по ГОСТ 12.1.028—80 шумометром 2-го класса.

6.15. Параметры вибрации следует проверять по ГОСТ 12.1.043—84 виброметрическим прибором 2-го класса.

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».

Пункт 6.19 исключить.

Пункт 7.5 дополнить словами: «или ГОСТ 26014—83».

Пункты 7.7, 7.8 исключить.

Пункт 7.9. Заменить обозначение: 7 (Ж1) на 7 (ОЖ3).

Пункт 8.1 изложить в новой редакции: «8.1. Изготовитель гарантирует соответствие прессов требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, хранения, транспортирования, монтажа».

(ИУС № 12 1988, г.)