

СОГЛАСОВАНО
Главный конструктор
ООО «ЯШЗ Авиа»
Д.О.Гудашев
« » 2021

СОГЛАСОВАНО
« » 2021

УТВЕРЖДАЮ
Управляющий директор
ООО «ЯШЗ Авиа»
Б.М.Шалагин
« » 2021

Пресс-форма для вулканизации шины 1260x450R-559 мод.1А

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

1. НАИМЕНОВАНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- 1.1. Пресс-форма предназначена для формования и вулканизации шин 1260x450R-559 мод. 1А.
- 1.2 Пресс-форма устанавливается на форматор-вулканизатор ФВ75”.
- 1.3. Область применения - шинное производство.
- 1.4. Пресс-форма должна изготавливаться в климатическом исполнении УХЛ 4 ГОСТ 15150-69.

2. ЦЕЛЬ И НАЗНАЧЕНИЕ РАЗРАБОТКИ

- 2.1. Пресс-форма должна обеспечить формование и вулканизацию шин требуемого качества.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

- 3.1. Основные размеры шины по пресс-форме:
- наружный диаметр – 1150 мм
 - ширина профиля – 433 мм
 - посадочный диаметр – 560 мм
- 3.2. Пресс-форма должна иметь экваториальный разъем и комплект отъемных бортовых колец с шириной полки для посадки бортов шины – 55 мм (уточняется на этапе согласования чертежей пресс-формы).
- 3.3 Параметры агентов, подаваемых в паровую камеру вулканизатора и диафрагму, указаны в таблице 3.1.

Таблица 3.1

№ п/п	Наименование агента	Давление, МПа, не более	Температура, °С, не более
1.	Пар	0,6	190
2.	Перегретая вода	2,5	180
3.	Вода для охлаждения	2,0	20

- 3.4 Формование и вулканизация шин должны осуществляться на диафрагме 1270x510.
- 3.5 Размеры формирующей поверхности пресс-формы должны соответствовать чертежу шины ИЖ-37985-100СБ.
- 3.6 Размеры под диафрагму центрирующего кольца и зажимных дисков должны соответствовать чертежу диафрагмы ИЖ-4791.
- 3.7 Пресс-форма должна иметь необходимое количество сверлений для отвода газов при формовании и вулканизации шины диаметром 1,5 мм. Места расположения сверлений согласуются с ООО «ЯШЗ Авиа».
- 3.8 Обработка формирующей поверхности пресс-формы должна соответствовать 7 классу шероховатости.

3.9 Присоединительные размеры пресс-формы должны обеспечить ее установку на ФВ75".

3.10 Половинки пресс-формы должны иметь направляющие, исключающие их проворот относительно друг друга при установке на ФВ и в процессе работы.

3.11 Уступы и смещение деталей пресс-формы в сборе по формующей поверхности не более 0,25 мм.

3.12 Упаковка пресс-формы должна производиться в соответствии с требованиями ОСТ 26-09-2030-97.

3.13 Консервация перед упаковкой должна производиться в соответствии с требованиями ОСТ 26-09-2030-97.

4 СТАДИИ И ЭТАПЫ РАЗРАБОТКИ, ПОРЯДОК КОНТРОЛЯ И ПРИЕМКИ

4.1 Рабочая конструкторская документация подлежит согласованию с Заказчиком.

4.2 Предварительная приемка пресс-формы производится на заводе-изготовителе с участием представителя Заказчика.

4.3 Окончательная приемка производится у Заказчика.

СОГЛАСОВАНО
Главный конструктор
ООО «ЯШЗ Авиа»
Д.О.Гудашев
« » 2021

СОГЛАСОВАНО
« » 2021

УТВЕРЖДАЮ
Управляющий директор
ООО «ЯШЗ Авиа»
Б.М.Шалагин
« » 2021

**Обод усиленный для гидравлических испытаний шин
1260x450R-559 мод.1А**

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

1. НАИМЕНОВАНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- 1.1. Усиленный обод предназначен для гидравлических испытаний шин 1260x450R-559 мод. 1А на разрушение.
1.2 Область применения - шинное производство.
1.3. Усиленный обод должен изготавливаться в климатическом исполнении УХЛ 4 ГОСТ 15150-69.

2. ЦЕЛЬ И НАЗНАЧЕНИЕ РАЗРАБОТКИ

- 2.1. Создание усиленного обода позволит обеспечить проведение испытаний шин на прочность внутренним гидравлическим давлением.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

- 3.1. Технические требования
3.1.1 Технические требования на усиленный обод должны соответствовать указанным в таблице 1.
3.1.2 Профиль усиленного обода согласно чертежу 29с-560
3.1.3 В комплект поставки дополнительно входит пресс-форма для изготовления резиновых прокладочных колец.

Таблица 1

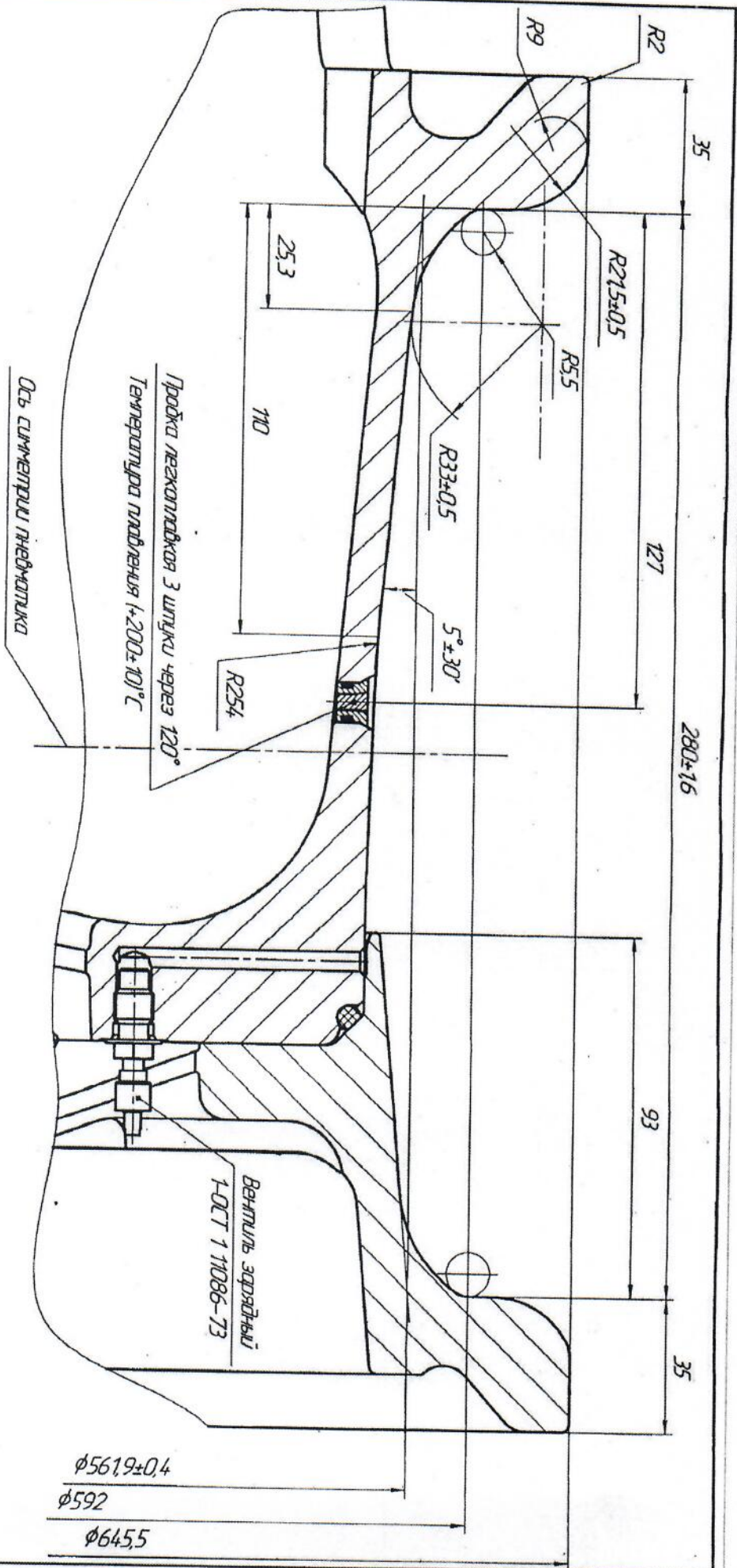
№ п/п	Наименование показателей	Значение
1	Ширина борта шины, мм, не более	60
2	Максимальное гидравлическое рабочее давление обода, при котором должна испытываться шина, кгс/см ²	90
3	Максимальное испытательное давление обода	В соответствии с нормами проектирования
4	Тип конструкции	Со съемной ребордой и запорным кольцом. Герметичность обеспечивается резиновым прокладочным кольцом.
5	Размеры трубки для соединения обода с гидравлической системой стенда	По согласованию
6	Устройство дренажа воздуха	Не требуется

- 3.2 Упаковка обода должна производиться в соответствии с ОСТ 26-09-2030-97.

3.3 Консервация перед упаковкой должна производиться в соответствии с требованиями
ОСТ 26-09-2030-97.

4 СТАДИИ И ЭТАПЫ РАЗРАБОТКИ, ПОРЯДОК КОНТРОЛЯ И ПРИЕМКИ

- 4.1 Рабочая конструкторская документация подлежит согласованию с Заказчиком.
- 4.2 Предварительная приемка обода производится на заводе-изготовителе с участием представителя Заказчика.
- 4.3 Окончательная приемка производится у Заказчика.



Глобальный конструктор
ООО "ЭЛС АВИА"

Согласовано
[Signature]

И.А. Гудков

Изменения	Формат	Лист	Итого	Примечание	№ чертежа	М
Изм. 05-2017	ISO 1011	01.01.17	1	Исправлено по указанию	294-550	11
Изм. 06-2017	ISO 1011	01.01.17	1	Исправлено по указанию	294-550	11
Изм. 06-2017	ISO 1011	01.01.17	1	Исправлено по указанию	294-550	11
Изм. 06-2017	ISO 1011	01.01.17	1	Исправлено по указанию	294-550	11

Издание КТ266

СОГЛАСОВАНО
Главный конструктор
ООО «ППЗ Авиа»
Д.О.Гудашев
«___» _____ 2021

СОГЛАСОВАНО
«___» _____ 2021

УТВЕРЖДАЮ
Управляющий директор
ООО «ППЗ Авиа»
Б.М.Шалагин
«08-08» _____ 2021

Обод балансировочный для испытаний шин 1260x450R-559 мод.1А

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

1. НАИМЕНОВАНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- 1.1. Балансировочный обод предназначен для испытаний шин 1260x450R-559 мод. 1А.
1.2 Область применения - шинное производство.
1.3. Балансировочный обод должен изготавливаться в климатическом исполнении УХЛ 4 ГОСТ 15150-69.

2. ЦЕЛЬ И НАЗНАЧЕНИЕ РАЗРАБОТКИ

- 2.1. Создание усиленного обода позволит обеспечить проведение испытаний шин по измерению статического дисбаланса и определению положения легкой точки.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

- 3.1. Технические требования на балансировочный обод должны соответствовать указанным в таблице 1.

Таблица 1

№ п/п	Наименование показателей	Значение	
1	Ширина борта шины, мм, не более	60	
2	Рабочее давление в шине	отсутствует	
3	Тип конструкции	Со съемной ребордой без запорного кольца	
4	Зазор по радиусу между съемной ребордой и ободом, мм	0,5	
5	Тип соединения обода с осью	Разборное на конусах	
6	Поверхность качения оси по валам балансировочного станка должны иметь - шероховатость	7 класс по ГОСТ 2789-73	
6.1	- твердость после закалки		
7	Диаметр оси по месту установки обоймы силоизмерителя, мм	57 левая сторона	59 правая сторона
7.1	Ширина участков оси под обойму силоизмерителя, мм	30	
8	Масса обода с осью и съемной ребордой, кг		
9	Статический дисбаланс обода, г*см, не более	50	
10	Центр масс обода должен располагаться в плоскости вращения (симметрии) пневматика и в точке пересечения с осью вращения обода		

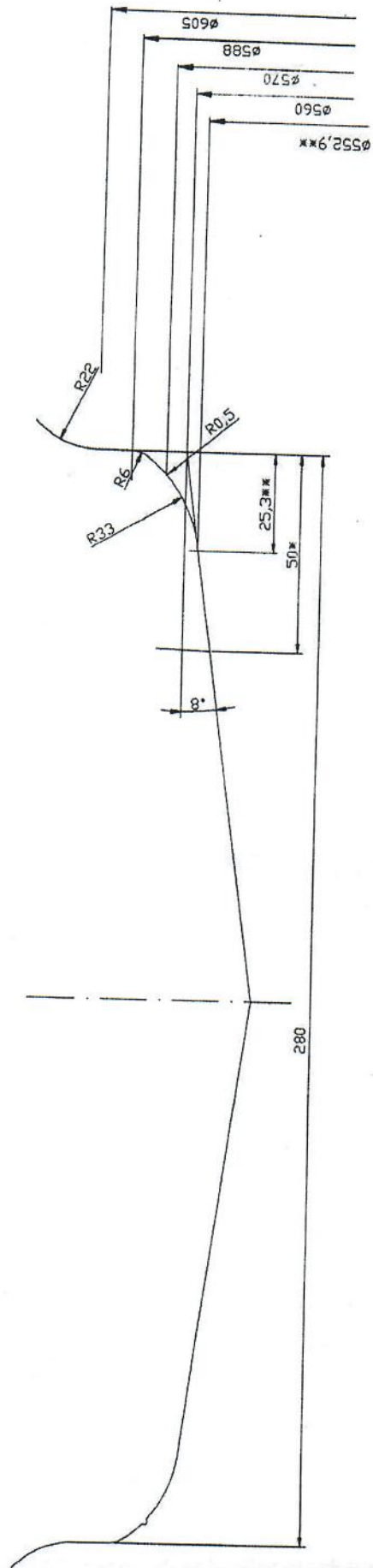
- 3.2 Упаковка обода должна производиться в соответствии с ОСТ 26-09-2030-97.
- 3.3 Консервация перед упаковкой должна производиться в соответствии с требованиями ОСТ 26-09-2030-97.

4 СТАДИИ И ЭТАПЫ РАЗРАБОТКИ, ПОРЯДОК КОНТРОЛЯ И ПРИЕМКИ

- 4.1 Рабочая конструкторская документация подлежит согласованию с Заказчиком.
- 4.2 Предварительная приемка обода производится на заводе-изготовителе с участием представителя Заказчика.
- 4.3 Окончательная приемка производится у Заказчика.

Приложение А

Профиль балансировочного обода шина 1260x450R-559 мод. 1А



** - при построении не использовать