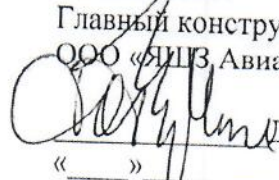
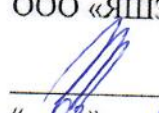


Согласовано:
Главный конструктор
ООО «ЯШЗ Авиа»

Д. О. Гудашев
«___» _____ 2020 г.

Согласовано
«___» _____ 2020 г.

Утверждаю:
Управляющий директор
ООО «ЯШЗ Авиа»

Б.М.Шалагин
«___» _____ 2020 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ на пресс-форму шины 770x240R-356

1. НАИМЕНОВАНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- 1.1. Пресс-форма предназначена для формования и вулканизации шин 770x240R-356.
- 1.2. Пресс-форма устанавливается на ФВ55”.
- 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, мм.....695
 - ширина профиля, мм.....226
 - посадочный диаметр, мм.....355
- 3.2. Пресс-форма должна иметь экваториальный разъем и отъемные верхнее и нижнее бортовые кольца: с шириной полки для посадки бортов шины - 38 мм (уточняется при согласовании чертежей на пресс-форму).
- 3.3. Параметры агентов, подаваемых в паровую камеру вулканизатора и диафрагму, указаны в таблице:

Наименование агента	Давление, МПа, не более	Температура, °С, не более
Пар	0,6	190
Перегретая вода	2,5	180
Вода для охлаждения	2,0	20

- 3.4. Формование и вулканизация шин должна осуществляться на диафрагме 700x250-305.
- 3.5. Размеры формующей поверхности пресс-формы должны соответствовать чертежу шины ИЖ-37958-100СБ.
- 3.6. Размеры под диафрагму центрирующего кольца и зажимных дисков должны соответствовать чертежу диафрагмы ИЖ-37956.
- 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 формующей поверхности пресс-формы должна соответствовать 7 классу шероховатости.
- 3.9. Присоединительные размеры пресс-формы должны обеспечить ее установку

3.10. Половинки пресс-формы должны иметь направляющие, исключаящие 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-форм 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

2020 г.

Согласовано

Утверждаю:

Управляющий директор

ООО «ЯШЗ Авиа»

Б.М.Шалагин

2020 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на усиленный обод для гидравлических испытаний шин 770x240R-356

1. НАИМЕНОВАНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- 1.1. Усиленный обод предназначен для гидравлических испытаний шин 770x240R-356 на разрушение.
- 1.2. Область применения - шинное производство.
- 1.4. 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 на усиленный обод должны соответствовать указанным в таблице 1.
- 3.2 Профиль усиленного обода согласно чертежу 29с-561
- 3.3 В комплект поставки дополнительно входит пресс-форма для изготовления резиновых прокладочных колец.

Таблица 1

№№	Наименование показателей	Значение
1.	Ширина борта шины, мм, не более	50
2.	Максимальное гидравлическое рабочее давление обода, при котором должна испытываться шина, кгс/см ²	90
3.	Максимальное испытательное давление для 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.	Устройства дренажа воздуха	не требуется

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

- 3.5 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.

Согласовано:

Главный конструктор

ООО «ЯИЗ Авиа»

Д. О. Гудашев

2021 г.

Согласовано

2021 г.

Утверждаю:

Управляющий директор

ООО «ЯИЗ Авиа»

Б.М.Шалагин

2021 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на балансировочный обод для испытаний шин 770x240R-356

1. НАИМЕНОВАНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1. Балансировочный обод предназначен для испытаний шин 770x240R-356.

1.2. Область применения - шинное производство.

1.4. Балансировочный обод должен изготавливаться в климатическом исполнении УХЛ 4 ГОСТ 15150-69.

2. ЦЕЛЬ И НАЗНАЧЕНИЕ РАЗРАБОТКИ

2.1. Создание балансировочного 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

		Таблица 1	
№	Наименование показателей	Значение	
1	Ширина борта шины, мм, не более	50	
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	Поверхности качения оси по валам балансировочного станка должны иметь: - шероховатость	7 класс по ГОСТ 2789-73	
6.1	- твердость после закалки	HRC 50-60 $\delta = 2 - 4$ мм	
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	минимальная по условиям прочности конструкции, но не более 25 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 Профиль балансировочного обода в соответствии с Приложением А

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

3.4 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.

Профиль балансировочного обода 770x240R-356

