

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ФОРМАТОРЫ-ВУЛКАНИЗАТОРЫ
ДЛЯ ПОКРЫШЕК**

ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 11973—88

Издание официальное

БЗ 5—88/423

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

**ФОРМАТОРЫ-ВУЛКАНИЗАТОРЫ
ДЛЯ ПОКРЫШЕК**

Типы, основные параметры и размеры

Shaper-vulcanizers for types, Types, general
parameters and dimensions

ГОСТ

11973—88

ОКП 36 2422

Срок действия с 01.01.90
до 01.01.95**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на форматоры-вулканизаторы для покрышек (далее форматоры-вулканизаторы), предназначенные для формования и вулканизации покрышек диагональной и радиальной конструкции в пресс-формах с экваториальным разъемом или в секторных пресс-формах.

Стандарт не распространяется на форматоры-вулканизаторы для велосипедных шин, пневматических рессор и катков.

1. Форматоры-вулканизаторы изготавливаются следующих типов:

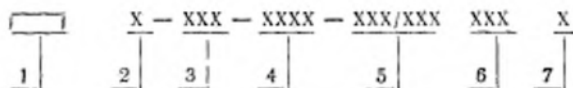
- ФВ1 — форматор-вулканизатор с одной пресс-формой;
- ФВ2 — форматор-вулканизатор с двумя пресс-формами.

2. Основные параметры и размеры форматоров-вулканизаторов должны соответствовать указанным в таблице.

3. Структурная схема условного обозначения форматоров-вулканизаторов приведена в справочном приложении.

Обозначение форматора-вulkanизатора	Прессовое усилие на одну пресс-форму, МН (тс), не более	Внутренний диаметр пароллоид камер, мм, не менее	Расстояние между плоскостями для установки пресс-форм, мм		Удельный расход электроэнергии, кВт·ч/шт., не более	Продуктивность, шт./ч, не менее	Масса, кг, не более
			не менее	не более			
ФВ2—300—1310—240/355	3,0 (300)	1310	240	355	1,0	1,96 (для шни 9,00R20 по ГОСТ 5513—85)	35400
ФВ1—600—1800—305/635	6,0 (600)	1800	305	635	1,1	0,77 (для шни 12,00R20 по ГОСТ 26585—85)	33400
ФВ1—740—2200—600/900	7,4 (740)	2200	600	900	1,2	0,322 (для шни 30,5R32 по ГОСТ 25641—84)	49900
ФВ1—1250—2500—735/1300	12,5 (1250)	2578	735	1300	1,7	0,44 (для шни 21,00—33 по ГОСТ 26585—85)	84500
ФВ2—120—950—300	1,2 (120)	950	—	300*	0,066*	8,76* (для шни 165/70 R13 EX85)	14400*
ФВ2—160—1100—300	1,6 (160)	1100	—	300*	0,073*	6,1* (для шни 205/70R14 по ГОСТ 4754—80)	16600*
ФВ1—500—1800—305/655	5,0 (500)	1800	305*	655*	0,17*	0,8* (для шни 320/508R по ГОСТ 5513—86)	28800*

* Показатели будут уточнены по мере серийного освоения.

СТРУКТУРНАЯ СХЕМА УСЛОВНОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ
ФОРМАТОРОВ-ВУЛКАНИЗАТОРОВ

1 — форматор-вулканизатор для покрышек;

2 — тип;

3 — прессовое усилие на одну пресс-форму, МН (тс);

4 — внутренний диаметр паровой камеры, мм;

5 — расстояние между плоскостями для установки пресс-форм, мм;

6 — климатическое исполнение;

7 — отличительный признак — особенность конкретного типоразмера форматора-вулканизатора: наличие механизма управления двухфазной секторной пресс-формой (МУСП); наличие микропроцессоров (МП); наличие микроэлектроники (МЭ), релейная схема управления.

Пример условного обозначения форматора-вулканизатора для покрышек типа ФВ2, с прессовым усилием 3,0 МН (300 тс), с внутренним диаметром паровой камеры 1310 мм, наименьшим расстоянием между установочными плоскостями пресс-форм 240 мм и наибольшим 355 мм, климатического исполнения — ТЗ, механизмом управления двухфазной секторной пресс-формой — МУСП, наличием микроэлектронной техники — МЭ:

*Форматор-вулканизатор для покрышек ФВ2—300—1310—240/355
ТЗ—МУСП—МЭ*

То же, климатического исполнения УХЛ4:

*Форматор-вулканизатор для покрышек ФВ2—300—1310—240/355
УХЛ4—МУСП—МЭ*