

14106-80
цены I



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

АВТОКЛАВЫ ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЕ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 14106—80

Издание официальное

Цена 5 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
МОСКВА



GOST
СТАНДАРТЫ

ГОСТ 14106-80, Автоклавы вулканизационные. Общие технические условия
Horizontal vulcanizing pans. General specifications

АВТОКЛАВЫ ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЕ

Общие технические условия

Autoklave vulcanizing. General specifications

ГОСТ
14106—80*Взамен
ГОСТ 14106—69

ОКП 36 2441

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 6 июня 1980 г. № 2628 срок действия установлен

с 01.07 1981 г.

до 01.07 1991 г.

в части п. 2.15

с 01.01 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на вулканизационные автоклавы (далее — автоклавы) с байонетными затворами внутренним диаметром от 800 до 2800 мм, максимальным рабочим давлением в автоклаве и в трубном пространстве 1,25 МПа (12,5 кгс/см²), в рубашке 0,6 МПа (6 кгс/см²), предназначенные для вулканизации в паровой, водяной или воздушных средах резиновых, резинотканевых и других изделий в процессах, при ведении которых исключено повышение температуры и давления выше расчетных для резинотехнической, химической и других отраслей промышленности.

1. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Автоклавы должны изготавливаться следующих типов:

АВТМ — тупиковые, без паровой рубашки, механизированные*, горизонтальные (черт. 1);

АВТА — тупиковые, без паровой рубашки, автоматизированные**, горизонтальные (черт. 1);

* Механизированные — с механизированным процессом открывания-закрывания байонетного затвора, механизированным процессом загрузки-выгрузки автоклавов и автоматизированным управлением процессом вулканизации.

** Автоматизированные — с автоматизированными процессами открывания-закрывания байонетного затвора, загрузки-выгрузки автоклавов и управлением процессом вулканизации.

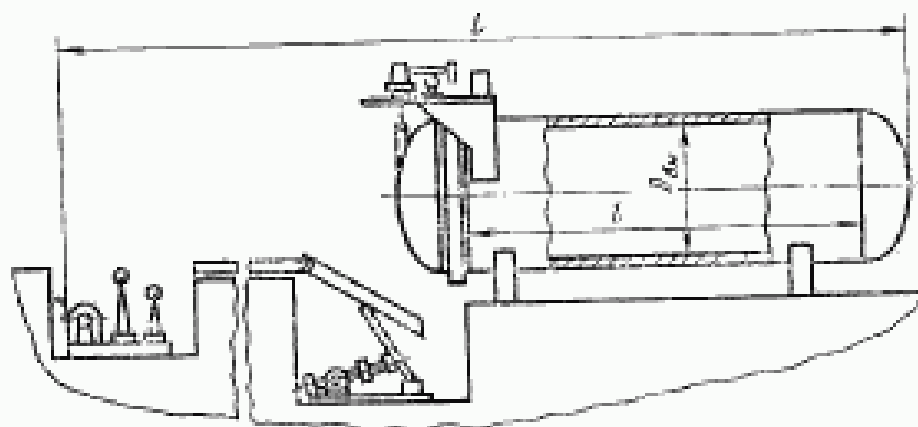
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание апрель 1982 г. с Изменением № 1, утвержденным в марте 1982 г. (ИУС 7—1982 г.).

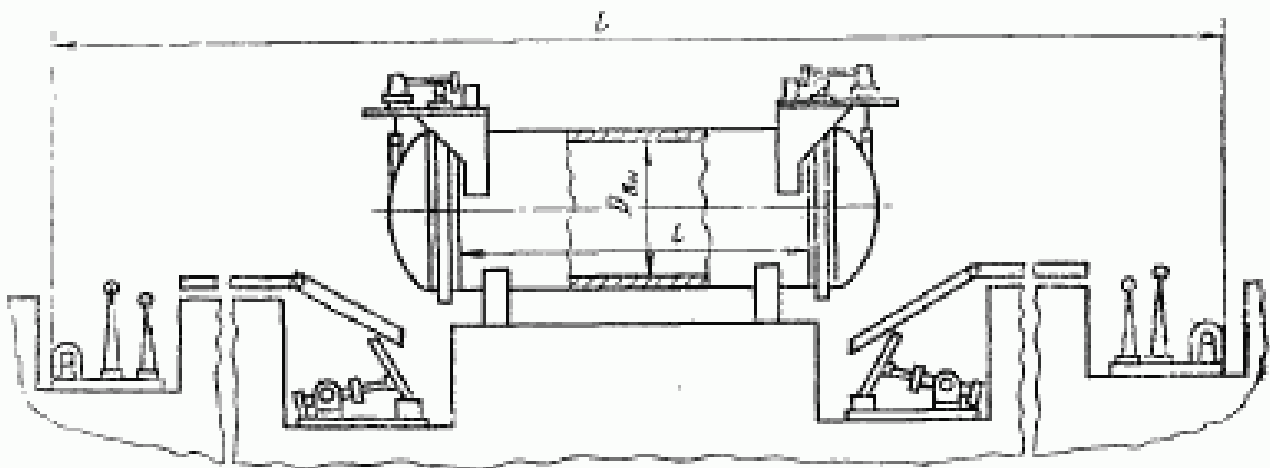
© Издательство стандартов, 1983

- АВПМ — проходные без паровой рубашки, механизированные, горизонтальные (черт. 2);
- АВПА — проходные, без паровой рубашки, автоматизированные, горизонтальные (черт. 2);
- АВТРМ — тупиковые, с паровой рубашкой, механизированные, горизонтальные (черт. 3);
- АВТРА — тупиковые, с паровой рубашкой, автоматизированные, горизонтальные (черт. 3);
- АВПРМ — проходные, с паровой рубашкой, механизированные, горизонтальные (черт. 4);
- АВПРА — проходные, с паровой рубашкой, автоматизированные, горизонтальные (черт. 4);
- АВТЗМ — тупиковые, со змеевиками, механизированные, горизонтальные (черт. 5);
- АВТЗА — тупиковые, со змеевиками, автоматизированные, горизонтальные (черт. 5);
- АВПЗМ — проходные, со змеевиками, механизированные горизонтальные (черт. 6);
- АВПЗА — проходные, со змеевиками, автоматизированные, горизонтальные (черт. 6);
- АВТМ-В — тупиковые, без паровой рубашки, механизированные, вертикальные (черт. 7);
- АВТА-В — тупиковые, без паровой рубашки, автоматизированные, вертикальные (черт. 7);
- АВТРМ-В — тупиковые, с рубашкой, механизированные, вертикальные (черт. 8);
- АВТРА-В — тупиковые, с рубашкой, автоматизированные, вертикальные (черт. 8);
- АВТЗ-Л — тупиковые, со змеевиками, лабораторные (черт. 9).

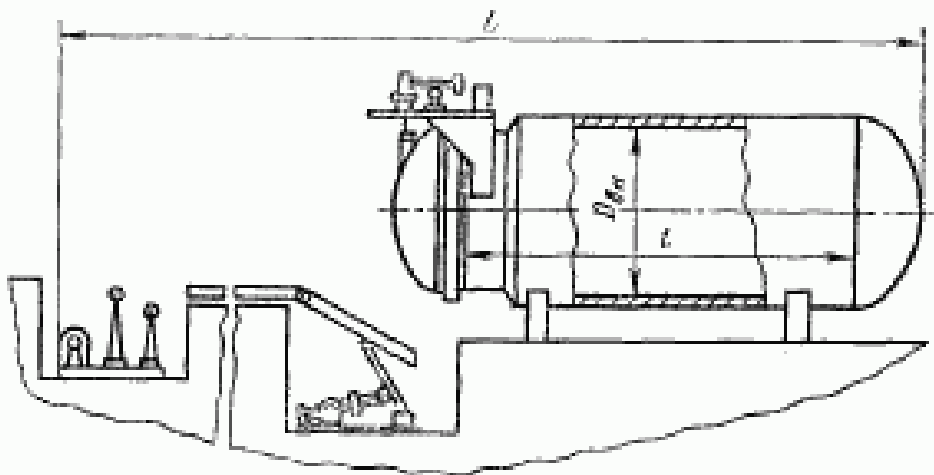


Черт. 1

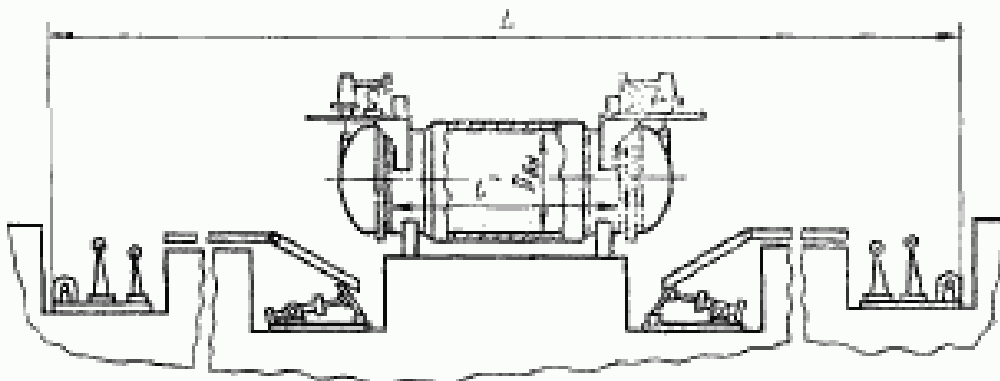
Примечание. Черт. 1—9 не определяют конструкцию автоклавов.



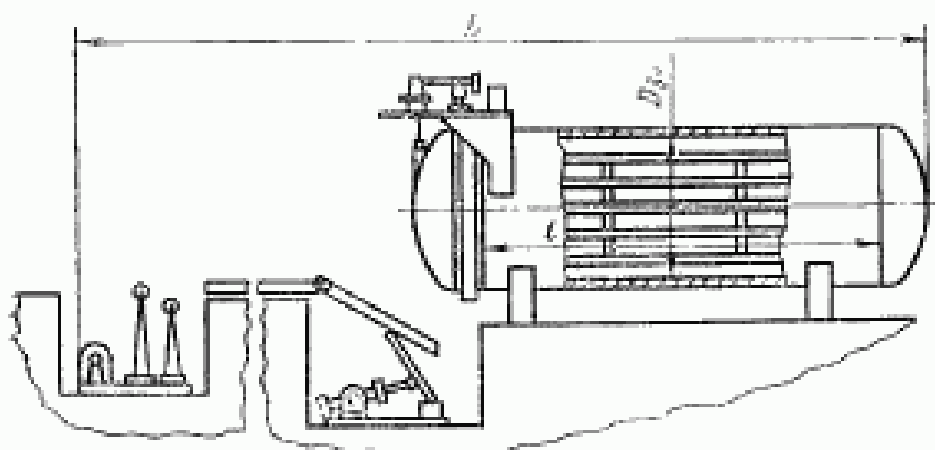
Черт. 2



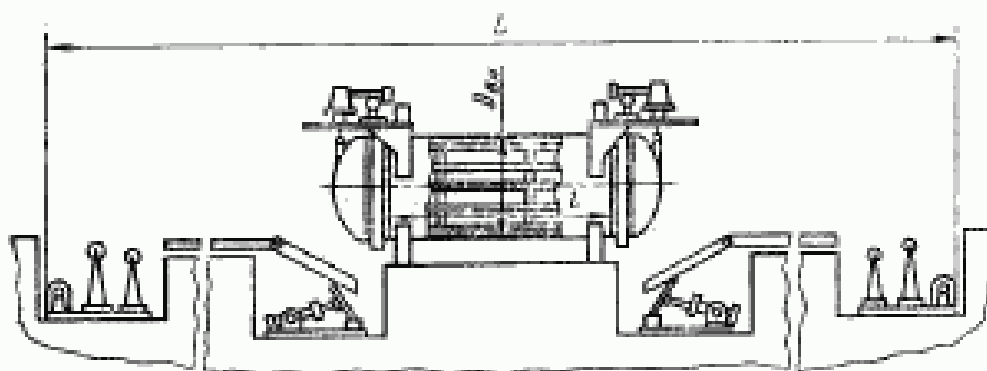
Черт. 3



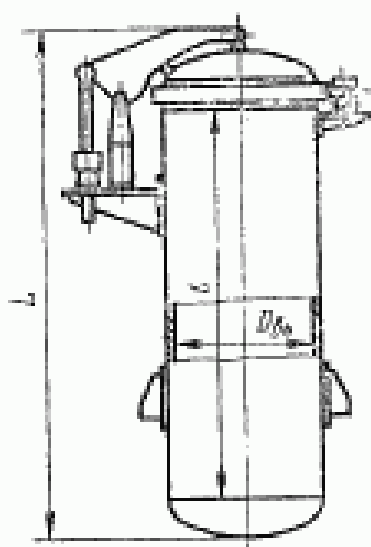
Черт. 4



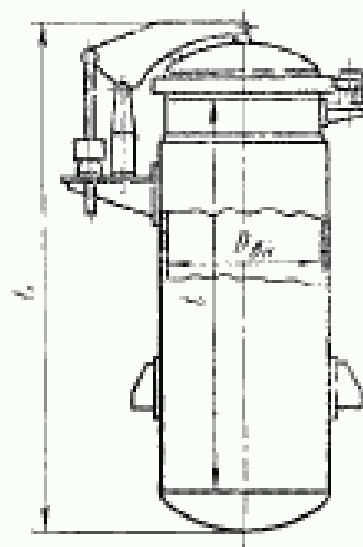
Черт. 5



Черт. 6



Черт. 7



Черт. 8