

26000-83
Изм. 1.



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ШИНЫ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ НАРУЖНОГО ДИАМЕТРА
И ШИРИНЫ ПРОФИЛЯ

ГОСТ 26000-83
(СТ СЭВ 3762-82)

Издание официальное

Цена 3 коп.



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

GOST
СТАНДАРТЫ

ГОСТ 26000-83, Шины пневматические. Метод определения основных размеров
Pneumatic tyre. Method of identifying of main sizes

РАЗРАБОТАН Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

С. П. Захаров, В. Н. Мартынова, Е. В. Бойко, В. С. Калниковский, В. А. Щердин, Л. М. Новикова

ВНЕСЕН Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР

Член Коллегии А. И. Лукашов

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14.12.83 № 5892

ШИНЫ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ**Метод определения наружного диаметра
и ширины профиля**Pneumatic tyres. Method for determination of
external diameter and section width**ГОСТ
26000—83****[СТ СЭВ 3762—82]**

ОКСТУ 2509

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14 декабря 1983 г. № 5892 срок действия установлен

с 01.01.85

до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт устанавливает метод определения наружного диаметра и ширины профиля пневматических шин для всех видов транспортных средств.

Стандарт не распространяется на шины диаметром более 1600 мм и шириной профиля более 500 мм.

Сущность метода заключается в измерении наружного диаметра и ширины профиля шины, смонтированной на соответствующий обод с внутренним давлением, установленным в соответствии со стандартом на пневматические шины.

Стандарт соответствует СТ СЭВ 3762—82.

1. АППАРАТУРА

1.1. Рулетка измерительная металлическая по ГОСТ 7502—80 с ценой деления 1 мм.

1.2. Штангенциркуль с удлиненными губками, обеспечивающий измерения с погрешностью не более $\pm 0,5$ мм.

1.3. Манометр по ГОСТ 2405—80, обеспечивающий измерения с погрешностью не более $\pm 0,01$ МПа ($\pm 0,1$ кгс/см²).

Допускается применять другие измерительные средства, обеспечивающие указанную погрешность измерения.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

© Издательство стандартов, 1984

2. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

2.1. Шины, предназначенные для испытаний, должны выдерживаться в испытательном помещении не менее 12 ч при температуре $(25 \pm 10) ^\circ\text{C}$.

2.2. В шине устанавливается внутреннее давление, соответствующее:

максимально допустимой нагрузке, при которой допускается снижение давления — для шин с регулируемым давлением;

максимальной грузоподъемности — для всех остальных шин.

2.3. Шину устанавливают в горизонтальное или вертикальное положение без касания с опорной поверхностью. На боковине шины обозначают сечения, в которых измеряют ширину профиля.

3. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

3.1. Испытания проводят не ранее, чем через 24 ч после установления в шине внутреннего давления. При проведении приемосдаточных испытаний измерения проводят не менее, чем через 15 мин после установления в шине внутреннего давления.

При разногласиях в оценке качества шин испытания проводят не ранее, чем через 24 ч после установления в шине внутреннего давления.

3.2. Для определения наружного диаметра шину опоясывают мерной лентой по контуру наибольшего сечения и измеряют длину свободной окружности ненагруженной шины с погрешностью не более 1,0 мм.

3.3. Ширину профиля ненагруженной шины измеряют не менее, чем в четырех местах, расположенных равномерно по окружности, с погрешностью не более 1,0 мм таким образом, чтобы измерительные поверхности губок штангенциркуля вошли в контакт с гладким местом поверхности боковин шины без приложения усилия, были параллельными плоскости вращения и перпендикулярными к оси вращения шины. При отсутствии гладких мест на боковине допускается измерять ширину профиля по ребрам или выступам с последующим вычетом их толщины.

4. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

4.1. Наружный диаметр, в миллиметрах, вычисляют делением значения, полученного по п. 3.2, на 3,1416 и округляют до целого числа.

4.2. За ширину профиля принимают максимальное значение из всех измерений.

4.3. Результаты испытаний записывают в протокол, содержащий:

наименование предприятия, проводившего испытания;

обозначение шины;
обозначение обода;
результаты всех измерений;
окончательные результаты измерений;
дату измерения;
фамилии сотрудников, проводивших испытания;
заводской номер шины;
обозначение настоящего стандарта.

Редактор *Т. И. Василенко*
Технический редактор *Н. В. Келейникова*
Корректор *Л. А. Пономарева*

Сдано в наб. 10.01.84 Подп. в печ. 23.02.84 0,326 усл. п. л. 0,326 усл. кр.-отт. 0,18 уч. изд. л.
Тираж 12 000 Цена 3 коп.

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256, Зак. 3783

Наименование стандарта изложить в новой редакции: «Шины пневматические. Метод определения основных размеров»

Pneumatic tyre. Method of identifying of main sizes».

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт устанавливает метод определения основных размеров: наружного диаметра, ширины профиля без нагрузки, ширины профиля под нагрузкой и статического радиуса пневматических шин для всех видов транспортных средств».

Стандарт не распространяется на шины диаметром более 1600 мм и шириной профиля более 600 мм.

Сущность метода заключается в измерении наружного диаметра, ширины профиля без нагрузки шины, смонтированной на соответствующий обод и с давлением воздуха, установленным в соответствующем стандарте на пневматические шины, а также ширины профиля под нагрузкой и статического радиуса шины при нагружении ее на плоскую опорную поверхность».

Пункт 1.1. Заменить ссылку: ГОСТ 7502—80 на ГОСТ 7502—89.

Пункт 1.3. Второй абзац исключить.

Раздел 1 дополнить пунктами — 1.4, 1.5: «1.4. Устройство для статического нагружения шины, обеспечивающее:

создание нагрузки на шину не менее 120 % от нагрузки, установленной в нормативно-технической документации на пневматические шины, при этом относительная погрешность задания нагрузки не должна превышать $\pm 2\%$; вращение ненагруженной шины.

1.5. Допускается применять другие измерительные средства, обеспечивающие погрешность, указанную в разделе».

Пункт 2.1 дополнить абзацем: «Осмотр шины и монтаж на испытательный обод — по ГОСТ 27701—88».

Пункт 2.2 изложить в новой редакции: «2.2. В шине устанавливают давление воздуха, соответствующее максимально допустимой нагрузке, при которой допускается снижение давления, — для шин с регулируемым давлением и индексу грузоподъемности — для остальных шин».

Пункт 2.3. Заменить слова: «измеряют ширину профиля» на «проводят измерения».

Пункт 3.1. Первый абзац. Исключить слово: «внутреннего»;

второй абзац. Заменить слова: «внутреннего давления» на «давления, при этом за 15 мин до проведения измерений давление воздуха в шине контролируют и, в случае необходимости, корректируют в соответствии с п. 2.2. Если обнаружено снижение давления воздуха в шине более чем на 0,1 МПа (1,0 кгс/см²), определяют причину потери герметичности. Устраняют неисправность. Испытания возобновляют начиная с п. 2.2».

Пункт 3.3. Исключить слова: «с погрешностью не более 1,0 мм».

Раздел 3 дополнить пунктами — 3.4—3.6: «3.4. Ширину профиля шины под нагрузкой измеряют в месте наибольшей деформации боковины у невращающейся шины последовательно в четырех сечениях, равномерно расположенных по окружности шины после нагружения ее нагрузкой. Давление в шине устанавливают в соответствии с п. 2.2.

3.5. Статический радиус шины определяют последовательно измерением расстояния от плоскости опоры до центра шины в четырех сечениях, равномерно расположенных по окружности шины после нагружения ее нагрузкой, установленной в соответствии с п. 3.4.

3.6. Ширину профиля под нагрузкой и статический радиус шины измеряют после выдержки ее под нагрузкой не менее 30 с».

Пункт 4.2 изложить в новой редакции: «4.2. Ширину профиля без нагрузки определяют как максимальное измерение по п. 3.3, под нагрузкой — как максимальное измерение по п. 3.4.

Статический радиус шины определяют как среднее арифметическое значение измерений по п. 3.5.

Погрешность измерения ширины профиля шины без нагрузки и под нагрузкой и статического радиуса должна быть не более $\pm 1,0$ мм».