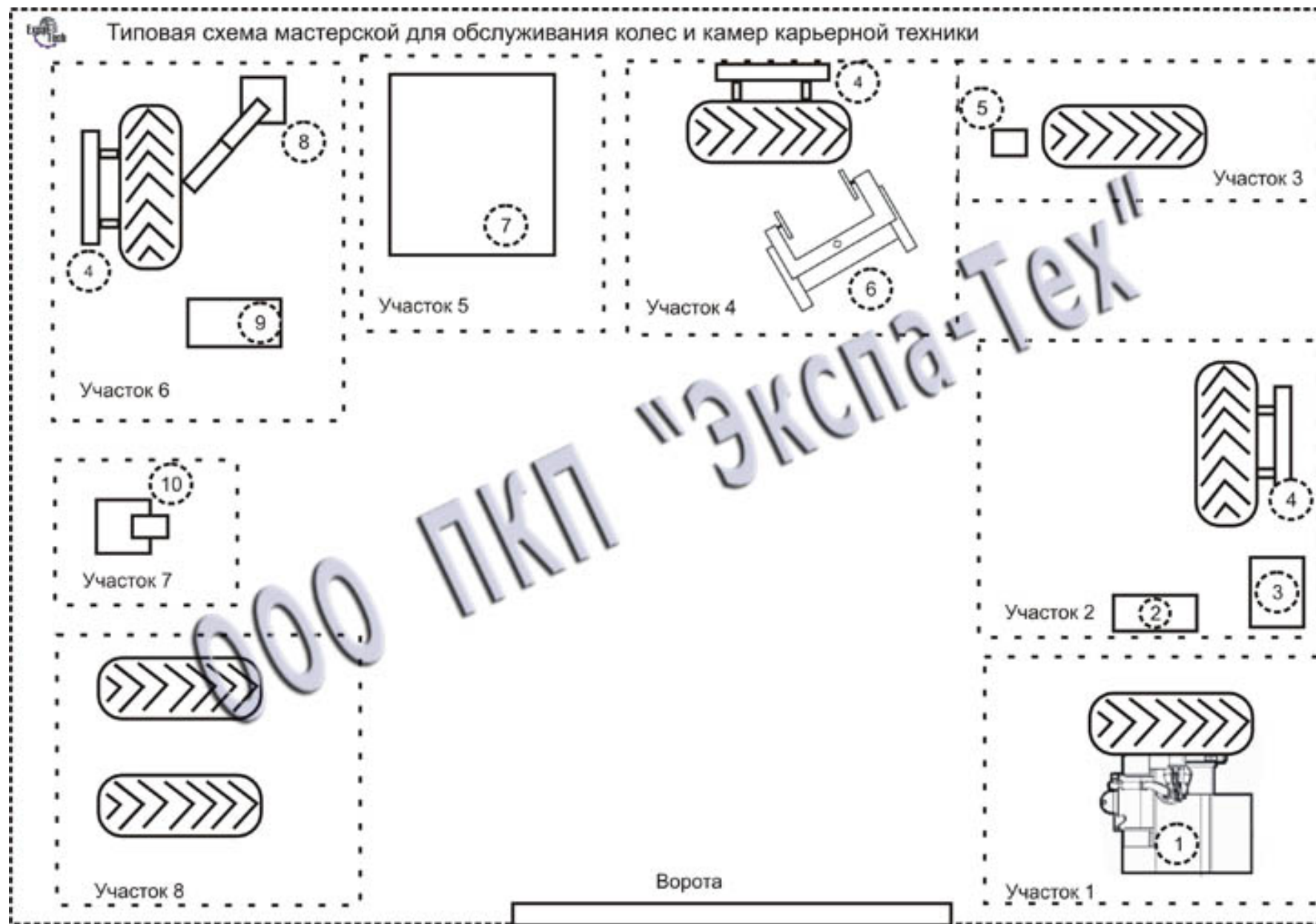


Типовая схема участка для шиномонтажа, ремонта шин и камер карьерной техники размером 18.00-25, 21.00-33, 21.00-33, 21.00-35, 24.00-35





**Общее описание участка для шиномонтажа, ремонта шин и камер карьерной техники  
размером 18.00-25, 21.00-33, 21.00-33, 21.00-35, 24.00-35**

Предварительные операции – мойка шин. Осуществляется вне шиномонтажного отделения

№ участка	Назначение	Габариты, м	Основное оборудование	Электрика	Пневматика
Участок 1	Шиномонтажное отделение	6 x 6	1 – шиномонтажный стенд	380 В, 50 гц	
Участок 2	Разделка места повреждения шины	4 x 5	2 – стол для инструмента 3 - шкаф для хранения инструмента 4 – стойка-шинодержатель	220 В, 50 гц	$10 \text{ кг/см}^2$ (1 МПа)
Участок 3	Сушка корда	3 x 5	5 – тепловентилятор	220 В, 50 гц	
Участок 4	Вулканизация	4 x 4	6 – вулканизатор 4 - стойка-шинодержатель	220 В, 50 гц	$10 \text{ кг/см}^2$ (1 МПа)
Участок 5	Проверка камер	3 x 3	7 – ванна		
Участок 6	Установка пластырей		8 – фильтро-вентиляционная установка 4 - стойка-шинодержатель 9 – стол для дублирования пластырей	220 В, 50 гц	$10 \text{ кг/см}^2$ (1 МПа)
Участок 7	Ремонт камер	5 x 5	10 – вулканизатор для ремонта камер	220 В, 50 гц	
Участок 8	Хранение готовой продукции	5 x 4			

**Общие требования:**

1. Вентиляция.
  - 1.1. Общая, на все помещение
  - 1.2. Местная, на участке 6, для отвода паров клея при установке пластыря внутри шины
2. Освещение – достаточное для качественного проведения работ
3. Пол
  - 3.1. Пол в мастерской должен быть ровным, чтобы обеспечивать беспрепятственное перемещение вулканизационного пресса и автошин. Угол наклона пола в местах расположения вулканизационного пресса должен обеспечивать устойчивую установку пресса без его скатывания.
  - 3.2. Толщина пола на участке 1 должна выдерживать установку шиномонтажного стенда и колеса, общим весом 2500 кг
4. Кран-балка должна обеспечивать беспрепятственное перемещение автошин по всем технологическим операциям
5. Главные ворота должны иметь размер не менее: ширина: 4 м., высота: 4,5 м.
6. Пневмосеть должна обеспечивать подачу требуемого давления на все технологические операции (участки 2, 4, 6)