
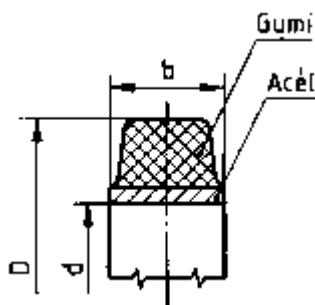


<div>Magyar Népköztársaság</div> <div></div> <div>Országos Szabvány</div>	<div>KERÉKPÁNTRA VULKANIZÁLT TÖMÖR GUMIABRONCS</div>	MSZ 11079–87
		Az MSZ 11079–74 helyett
		L 62
<div>Шина массивная свулканизированная на обод</div> <div>Solid tyres vulcanized to rim</div>		
<div>Az állami szabványok hatályára vonatkozó rendelkezéseket a szabványosításról szóló 19/1976. (VI. 12.) MT számú rendelet 5-12. §-ai tartalmazzák.</div> <div>A KGST-szabványoknak és a magyar állami szabványoknak a külkereskedelemben való alkalmazását a külkereskedelmi miniszter és a Magyar Szabványügyi Hivatal elnöke a 12/1978. (KkÉ 14.) KkM-MSZH számú együttes utasításban szabályozta. Az utasítás hatályát a szervezetekre a 8/1978. (X. 28.) KkM számú rendelet terjesztette ki.</div> <div>A szabványban szereplő megjelöléseket, rajz- és betűjeleket, megnevezéseket, minőségi osztály megjelöléseket, valamint a szabványban meghatározott fogalmakat csak az állami szabványban meghatározott értelemben szabad használni, abban az esetben is, ha a szabványtól való eltérés egyébként nincs engedélyhez kötve [19/1976. (VI. 12.) MT számú rendelet 11.§].</div>		
<div>E szabvány tárgya az új vagy használt kerékpántra (általában acélpántra) vulkanizált tömör gumiabroncs (a továbbiakban: abroncs), amelyet legfeljebb 25 km/óra sebességű könnyű áruszállító kocsikhoz, mezőgazdasági és ipari vontató kocsikhoz, targoncákhoz, valamint a rakodógépekhez szabad használni.</div>		
<div>1. ALAK, MÉRETEK, KIVITEL, TERHELHETŐSÉG</div> <div>A méreteket és terhelhetőséget az 1. táblázat írja elő. Méretjelölés az 1. ábra szerint. Az abroncs kiviteléről a függelék ad tájékoztatást.</div>		
<div>A jóváhagyás időpontja: 1987. május 18.</div>	<div>A hatálybalépés időpontja: 1988. január 1.</div>	



1. ábra

1. táblázat

Méretjel $d \times b$	Az acélpánt		Az abroncs külső átmérője $D$ $\pm 3$ mm	Megengedett legnagyobb terhelhetőség 10 km/h sebességig, kg
	belső átmérője $d$ $H 8$ mm	szélessége $b$ $\pm 1$ mm		
75 x 100	75	100	200	250
110 x 150	110	150	250	500
110 x 203	110	203	300	700
305 x 120	305	120	405	1050
305 x 130	305	130	405	1200
305 x 140	305	140	405	1300
320 x 130	320	130	450	1250
320 x 160	320	160	450	1400
370 x 160	370	160	500	1350
370 x 90	370	90	504	500
480 x 200	480	200	630	2900
480 x 220	480	220	630	3200

## 2. MEGNEVEZÉS

A megnevezés a termék nevét, a méretjelet és e szabvány évszámjel nélküli azonosító jelzetét tartalmazza. Példa: A 480 x 220 méretjelű (480 mm belső átmérőjű, 220 mm pántszélességű) abroncs megnevezése

**Tömör gumiabroncs 480 x 220 MSZ 11079**

## 3. MEGJELÖLÉS

Minden abroncsra - a gumirész oldalfelületének középső részén - kiemelkedő vagy bemélyített betűkkel és számjegyekkel a következő adatokat kell feltüntetni:

- a gyártó jelét vagy nevét,
- a méretjelet,
- a gyártási évet és negyedévet,
- a gyártási sorszámot és
- e szabvány évszámjel nélküli azonosító jelzetét\*.

\* A szabvány azonosító jelzetét – az MSZH elnökének az állami szabványjelre vonatkozó 2/1985. (Sz. K. 15.) számú utasítása értelmében – csak olyan terméken szabad feltüntetni, amely kielégíti e szabvány és a benne hivatkozott minden más állami szabvány követelményeit.

#### 4. MŰSZAKI KÖVETELMÉNYEK, VIZSGÁLATI MÓDSZEREK

##### 4.1. Gumianyag

A 2. táblázat szerint.

2. táblázat

Minőségi jellemzők		Követelmény	Vizsgálati módszer
Szakítószilárdság	öregítés előtt MPa, legalább	10	MSZ KGST 2049 MSZ KGST 2594
	csökkenése 168 órá 70 °C-on végzett öregítés után, % legfeljebb	25	
Szakadási nyúlás	öregítés előtt, %, legalább	200	
	csökkenése 168 órá 70 °C-on végzett öregítés után, % legfeljebb	25	
Kopás, mm <sup>3</sup> , legfeljebb		300	MSZ 495 C módszer 1 kg terheléssel

##### 4.2. Tapadás

A gumianyag és az acélpánt közötti tapadás (kötés) - a kötésmódtól függetlenül - hibátlan legyen.

Vizsgálat: az abroncsot sugárirányban sima acéllapra kell nyomni és a névleges profilmagasság

$$\left(\frac{D-d}{2}\right) 20\%-áig \text{ deformálni kell.}$$

A nyomás hatására a gumirétegnek nem szabad elválni az acélpánttól.

##### 4.3. Felületi követelmények

Az abroncs felületén legfeljebb 10 cm hosszú és legfeljebb 1 mm mélységű kialakulatlansági hibák vannak megengedve, de ezek összfelülete nem lehet több, mint a kerület egyharmada. A mintázott futófelületű abroncsról legfeljebb egy mintaelemnek szabad hiányoznia.

#### 5. MINTAVÉTEL, MINŐSÍTÉS

##### 5.1. Mintát az azonos gyártási idejű és méretű abroncsok által alkotott tételből kell venni.

A méreteket, a felületi követelményeket a tételből a 3. táblázat szerint vett mintákon kell ellenőrizni.

##### 5.2. Ha az első vizsgálatához kivett minták közül a hibás darabok száma a 3. táblázat 5. oszlopában előírtnál nem több, a tétel megfelelő, ha viszont a 6. oszlopban megadott számmal egyenlő vagy annál több, akkor a tétel nem megfelelő. Ha a hibás darabok száma az 5. és a 6. oszlopban megadott értékek közé esik, akkor kell kivenni a második vizsgálatához előírt számú mintát.

A tételt a két vizsgálatnál talált összes hibás darabok alapján (7. és 8. oszlop) kell minősíteni.

3. táblázat

A tétel nagysága	A kiveendő próbadarabok összes száma			A megengedett hibás darabok száma, amelynél a tétel			
	az első vizsgálathoz	a második vizsgálathoz	Összesen	megfelelő	nem megfelelő	megfelelő	nem megfelelő
				az első vizsgálatnál		a két vizsgálatnál összesen	
d a r a b							
1	2	3	4	5	6	7	8
25-ig	2	2	4	0	1	1	2
26 - 50	5	5	10	0	2	1	2
54 - 90	8	8	16	0	2	1	2
91 - 150	13	13	26	0	3	3	4
151 - 280	20	20	40	1	4	4	5
281 - 500	32	32	64	2	5	6	7
501 - 1200	50	50	100	3	7	8	9

- 5.3.** A gumianyag **2. táblázat**ban előírt követelményeit és a tapadást a tételből kivett egy abroncsra kell ellenőrizni. Ha csak 1 követelmény is nem teljesül, azt a követelményt a tételből kivett újabb két abroncsra kell ellenőrizni. Ha csak egy abroncs is nem felel meg, a tételt nem megfelelőnek kell minősíteni.

*Megjegyzés:*

Tekintettel a be vulkanizált azonosítási jelzetre a nem megfelelő abroncsokról utólag kell eltávolítani a szabvány évszámjel nélküli azonosító jelzetét.

## 6. RAKTÁROZÁS

Az abroncsot száraz, 0 °C és 25 °C közötti hőmérsékletű, napfénymentes helyiségben, fekvő helyzetben, az **MI 13587** előírásainak figyelembevételével kell tárolni.

VÉGE

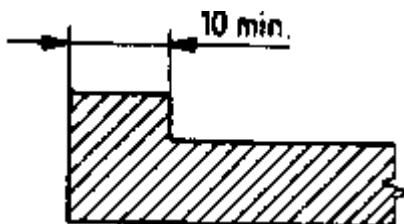
## FÜGGELÉK

**TÁJÉKOZTATÁS AZ ABRONCS KIVITELÉVEL (KONSTRUKCIÓJÁVAL) ÉS AZ ACÉLPÁNT KIALAKÍTÁSÁVAL KAPCSOLATBAN**

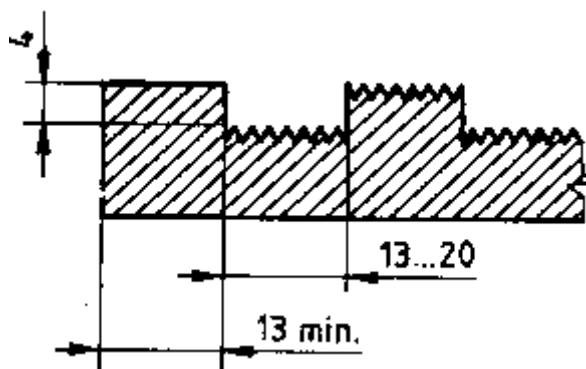
Az abroncs kivitelét az abroncs és az acélpánt kötésének módja szabja meg. Ha a kötést ragasztóanyaggal biztosítjuk (kémiai kötés), az acélpánt felülete sima kialakítású (2. ábra).

Keménygumis kötésnél az acélpánt felülete hornyolt kialakítású. A hornyok és a bordák felületét - kivéve a két szélső bordát - célszerű 1 mm mély, körülfutó rovátkákkal ellátni.

A hornyok egyéb méretei a 3. ábra szerinti.



2. ábra



3. ábra

Az acélpánt készülhet csőből való levágással, esetleg szalagból, hegesztéssel. Ez utóbbi esetben a javasolt anyagminőség: A 38 B (MSZ 500). Az acélpánt esetleges hegesztésének kivitelezésében, ellenőrzésében, valamint a pánt vastagságában az érdekelt feleknek kell megállapodniuk.

**A szövegben említett magyar állami szabványok**

Tömör lágygumi kopásvizsgálata .....	MSZ 495
Általános rendeltetésű ötvözetlen szerkezeti acél .....	MSZ 500
Gumi gyorsított öregítése levegőn .....	MSZ KGST 2049
Gumi húzófeszültségének és nyúlásának vizsgálata .....	MSZ KGST 2594
Gumigyártmányok, kaucsukok és kaucsuk oldatok raktározása és kezelése .....	MI 13587

A szabvány alkalmazása előtt győződjön meg arról, hogy nem jelent-e meg *módosítása, kiegészítése, helyesbítése*, illetve *hatálytalanítása*, mert a szabványt a kibocsátója a műszaki haladásnak megfelelően időnként átdolgozza. A szabvány érvényességében beálló minden változást a Magyar Szabványügyi Hivatal a Szabványügyi Közlönyben hirdeti meg (előfizethető bármely hírlapkézbesítő postahivatalnál, a Posta hírlapüzleteiben és a Hírlapelőfizetési és Lapellátási Irodánál (HELIR); vásárolható a Budapest, V., Bajcsy-Zsilinszky út 76. alatti Hírlapboltban). A gyakorlati tapasztalatok alapján ajánlatosnak látszó helyesbítő, módosító indítványokat, észrevételeket megfelelő indoklással a Magyar Szabványügyi Hivatalhoz, Budapest, IX., Üllői út 25. (levélcím: Budapest, Pf. 24. 1450) lehet benyújtani.

A szabvány beszerezhető a Szabványboltban, Budapest, VIII., Üllői út 24. (levélcím: Budapest, Pf. 162. 1431).