



СОВЕТ ЭКОНОМИЧЕСКОЙ ВЗАИМОПОМОЩИ

**СТАНДАРТ СЭВ
СТ СЭВ 3643—82**

**ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СТЕКОЛЬНОЙ
И КЕРАМИЧЕСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ**

ПРЕССЫ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ПЛИТОК

Цена 3 коп.

1983

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 марта 1983 г. № 1430 стандарт Совета Экономической Взаимопомощи СТ СЭВ 3643—82 «Оборудование для стекольной и керамической промышленности. Прессы для производства плиток» введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта СССР
в договорно-правовых отношениях по сотрудничеству

с 01.01.84

СОВЕТ ЭКОНОМИЧЕСКОЙ ВЗАИМОПОМОЩИ	СТАНДАРТ СЭВ	СТ СЭВ 3643—82
	Оборудование для стекольной и керамической промышленности	Взамен РС 3448—72
	ПРЕССЫ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ПЛИТОК	Группа Г45

Настоящий стандарт СЭВ распространяется на гидравлические прессы для изготовления керамических плиток, используемых для облицовки стен, плиток для полов, крупноразмерных и фасадных мозаичных плиток.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

1.1. Основные параметры прессов для производства плиток типа РУ должны соответствовать указанным в табл. 1.

1.2. Области применения прессов для производства плиток различных типоразмеров и размеры матриц указаны в табл. 2.

Таблица 1

Параметр	Значения параметров для прессов типоразмеров		
	РУ 160	РУ 250	РУ 500
Номинальное усилие прессования, MN	1,6	2,5	5,0
Число прессований в 1 тип	25	25	20
Установленная мощность, kW, не более	15	20	40
Высота засыпки, mm, не более	30	32	55
Масса, t, не более	4,8	7	14

Утвержден Постоянной Комиссией по сотрудничеству
в области стандартизации
Нойбранденбург, июль 1982 г.

Таблица 2

Размеры, мм

Типоразмер пресса	Размер матриц для прессования плиток		
	для стен	для полов	крупноразмерных
РУ 160	150×150 (2)	100×100 (3)	—
РУ 250	100×100 (3)	150×150 (2)	200×200 (1)
	100×200 (2)	100×100 (3)	150×300 (1)
РУ 500	150×150 (4)	100×200 (2)	
	100×100 (6)	300×300 (2)	400×400 (1)
		150×150 (4)	
		100×100 (6)	

Примечание. В скобках указано количество одновременно прессуемых плиток.

Пример условного обозначения пресса для производства плиток номинальным усилием прессования 1,6 МН:

Пресс для производства плиток РУ 160 СТ СЭВ 3643—82

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Прессы должны иметь приспособление для удаления пыли, получаемой в процессе прессования.

2.2. Конструкция прессов, работающих в автоматическом режиме, должна обеспечивать возможность их включения в поточные линии.

2.3. Все места смазки должны быть легко доступными и защищенными от повреждений. Расположение мест смазки должно быть обозначено.

2.4. Быстроизнашивающиеся детали должны быть легко заменяемыми.

2.5. Прессы для производства плиток должны изготавливаться в исполнении NF, категории 3 по СТ СЭВ 460—77.

2.6. Электрооборудование должно присоединяться к сети со следующими параметрами:

1) вид тока — 3/N~50 Hz;

2) электрическое напряжение — 380/220 В ± 10 %.

2.7. Степень защиты электрических машин должна быть IP 44 по СТ СЭВ 778—77.

2.8. Прессы для производства плиток должны соответствовать требованиям к уровню шума по СТ СЭВ 1930—79, к

уровню вибрации на рабочем месте по СТ СЭВ 1932—79 и к требованиям безопасности по СТ СЭВ 1085—78.

2.9. В качестве показателей надежности следует установить:

1) коэффициент технического использования (по СТ СЭВ 292—76) не менее 0,86;

2) ресурс до первого капитального ремонта не менее 10000 ч.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ ПОСТАВКИ

3.1. Прессы для производства плиток должны поставляться с устройством для зачистки верхнего штампа и со шкафами гидравлического и электрического управления, а также с комплектом запасных частей, принадлежностей, специальных инструментов и приспособлений.

3.2. Прессы для производства плиток должны поставляться с комплектом эксплуатационных документов, оформленных в соответствии с требованиями СТ СЭВ 1798—79, а также комплектом монтажных документов.

3.3. В комплект поставки не входят: устройство для двойной засыпки, фундаментные болты, бункер для пресс-порошка.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

Для проверки соответствия пресса для производства плиток требованиям настоящего стандарта СЭВ каждый пресс должен быть подвергнут приемо-сдаточным испытаниям:

- 1) на номинальное усилие прессования;
- 2) на частоту прессований.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На каждом прессе для производства плиток на видном месте должна быть прикреплена табличка, содержащая следующие данные:

- 1) товарный знак предприятия-изготовителя;
- 2) обозначение изделия;
- 3) заводской номер изделия;
- 4) год изготовления;
- 5) массу;
- 6) клеймо технического контроля (при его отсутствии в эксплуатационной документации).

5.2. Принадлежности к прессу и специальный инструмент, а также запасные части должны иметь маркировку.

5.3 Прессы для производства плиток и их отдельные части должны транспортироваться в упакованном виде. Упаковка должна обеспечивать надежную защиту прессы, его частей и сопроводительных эксплуатационных документов от механических повреждений и вредного воздействия атмосферных факторов.

5.4. Все обработанные и неокрашенные поверхности и части пресса перед упаковкой должны быть покрыты антикоррозионным составом, срок консервации которого должен быть не менее 6 мес.

5.5. Подвижные части пресса должны быть приведены в положение, при котором машина имеет наименьшие размеры, и в таком положении закреплены.

5.6. Запасные части, принадлежности, приспособления, специальный инструмент и т. д., упакованные с прессом или в отдельную тару, должны быть покрыты антикоррозионным составом и обернуты влагонепроницаемой бумагой или пленкой.

5.7. Прессы для производства плиток должны храниться в упакованном виде в закрытом помещении или под крышей.

6. ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

6.1. Монтаж прессов для производства плиток и их обслуживание при эксплуатации должны выполняться в соответствии с инструкциями по монтажу и эксплуатации, включенными в комплект эксплуатационных документов.

6.2. Прессы должны работать в следующих условиях:

1) температура среды в помещении, в котором работают прессы, должна составлять 278—313 К;

2) прессы должны присоединяться к заводскому устройству для удаления пыли;

3) влажность обрабатываемых керамических масс должна составлять 5—8 %;

4) для системы гидравлики следует применять гидравлическое масло кинематической вязкостью $5 \cdot 10^{-5} \text{ m}^2/\text{s}$ при 323 К.

6.3. При длительной работе не допускается превышение номинального усилия прессования, указанного в табл. 1.

6.4. При отдельных прессованиях (5 прессований в 1 min) допускается превышение номинального усилия прессования на 5 %.

Конец

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. Автор — делегация ГДР в Постоянной Комиссии по сотрудничеству в области машиностроения.
2. Тема — 17.092.05—78.
3. Стандарт СЭВ утвержден на 51-м заседании ПКС.
4. Сроки начала применения стандарта СЭВ;

Страны—члены СЭВ	Сроки начала применения стандарта СЭВ	
	в договорно-правовых отношениях по экономическому и научно-техническому сотрудничеству	в народном хозяйстве
НРБ	Июль 1984 г.	
ВНР	Январь 1984 г.	—
СРВ	—	—
ГДР	Январь 1984 г.	Январь 1984 г.
Республика Куба	—	—
МНР	—	—
ПНР	Январь 1984 г.	—
СРР	—	—
СССР	Январь 1984 г.	—
ЧССР	—	—

5. Срок первой проверки — 1989 г., периодичность проверки — 5 лет.

