

СОВЕТ ЭКОНОМИЧЕСКОЙ ВЗАИМОПОМОЩИ

СТАНДАРТ СЭВ
СТ СЭВ 3643—82

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СТЕКОЛЬНОЙ И КЕРАМИЧЕСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ПРЕССЫ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ПЛИТОК

Цена 3 коп.

1983

gost.e-ecolog.ru

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

УДК 666.3.022.637.8:666.1/.28+666.3/.7

Настоящий стандарт СЭВ является обязательным в рамках Конвенции о применении стандартов СЭВ

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

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) 100×200 (2)	150×150 (2) 100×100 (3) 100×200 (2)	200×200 (1) 150×300 (1)
РУ 500	150×150 (4) 100×100 (6)	300×300 (2) 150×150 (4) 100×100 (6)	400×400 (1)

Примечание. В скобках указано количество одновременно прессуемых плиток.

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

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 V ±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 h.

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 пресспорошка.

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 пресса, 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 K;

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 $5 \cdot 10^{-5}$ m^2/s при 323 K.

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.

Сдано в наб 21 04 83 Подп к печ 09 06 83 0,5 п л 0,30 уч изд л Тир 4000 Цена 3 коп.
Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер, 3
Тип «Московский печатник». Москва, Лялин пер, 6. Зак 474
gost.e-ecolog.ru