

СОВЕТ ЭКОНОМИЧЕСКОЙ ВЗАИМОПОМОЩИ

СТАНДАРТ СЭВ
СТ СЭВ 3642—82

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СТЕКОЛЬНОЙ И КЕРАМИЧЕСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ПРЕССЫ ВАКУУМНЫЕ ДЛЯ ТОНКОЙ КЕРАМИКИ

Цена 3 коп.

1983

gost.e-ecolog.ru

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 марта 1983 г. № 1428 стандарт Совета Экономической Взаимопомощи СТ СЭВ 3642—82 «Оборудование для стекольной и керамической промышленности. Прессы вакуумные для тонкой керамики» 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

СОВЕТ ЭКОНОМИЧЕСКОЙ ВЗАИМОПОМОЩИ	СТАНДАРТ СЭВ Оборудование для стекольной и керамической промышленности ПРЕССЫ ВАКУУМНЫЕ ДЛЯ ТОНКОЙ КЕРАМИКИ	СТ СЭВ 3642—82 Группа Г45

Настоящий стандарт СЭВ распространяется на вакуумные шнековые горизонтальные прессы для формования сплошных и пустотелых брусов из тонких керамических масс.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Основные параметры вакуумных прессов типа PVP должны соответствовать указанным в таблице.

Размеры в mm

Наименование параметра и размера	Значения параметров для вакуумных прессов типоразмеров				
	PVP 20	PVP 25	PVP 35	PVP 50	PVP 75
Внутренний диаметр цилиндра	200	250	350	500	750
Диаметр мундштука* нормальное исполнение	80	140	250	300	350
Высота от пола до оси мундштука	850				
Максимальная производительность, t/h	3,4	8,0	13,0	14,0	20,0
Давление в вакуум-камере, kPa	От 10 до 5				
Установленная мощность, kW	13	26	58	58	100
Масса, t, не более	1,6	3,2	7,0	8,0	12,0

* Диаметр мундштука соответствует внешнему диаметру бруса.

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

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

Пример условного обозначения вакуумного пресса с внутренним диаметром цилиндра 350 mm:

Пресс вакуумный PVP 35 СТ СЭВ 3642—82

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Конструкция должна обеспечивать прессование бедное текстурами.

2.2. Опоры прессующего шнека, подающего шнека и подающего вала должны быть защищены от попадания керамической массы.

2.3. Места смазки должны быть легко доступны и защищены от повреждения.

2.4. Быстроизнашивающиеся детали должны быть легко заменяемыми.

2.5. На вакуумные прессы должна наноситься защитная окраска, устойчивая против атмосферных влияний, толщиной слоя не менее 90 μm.

2.6. Все поверхности, соприкасающиеся с керамической массой, должны быть металлическими (без покрытия краской).

2.7. Электрооборудование должно присоединяться к сети со следующими параметрами:

1) вид тока — 3N~50Hz;

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

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

2.9. Вакуумные прессы должны отвечать требованиям к уровню шума по СТ СЭВ 1930—79, уровню вибрации на рабочем месте по СТ СЭВ 1932—79 и требованиям безопасности по СТ СЭВ 1085—78.

2.10. В качестве показателей надежности следует установить:

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

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

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ ПОСТАВКИ

3.1. Вакуумные прессы должны поставляться со шкафом управления, вакуумным насосом и фундаментными болтами, а также с комплектом принадлежностей, специальных инструментов и приспособлений.

3.2. Вакуумные прессы 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 мундштуки специального исполнения.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Для проверки соответствия вакуумного пресса требованиям настоящего стандарта СЭВ каждый вакуумный пресс должен быть подвергнут следующим приемо-сдаточным испытаниям:

1) на вакуум;
2) на холостом ходу.

4.2. Пуско-наладочные работы под нагрузкой производят в соответствии с инструкцией по эксплуатации, включенной в комплект эксплуатационных документов. После окончания пуско-наладочных работ обработанная керамическая масса не должна содержать частиц, полученных вследствие истирания, и частиц краски.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На каждом вакуумном прессе 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. Вакуумные прессы 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.

5.3. Все обработанные и неокрашенные поверхности и части пресса перед упаковкой должны быть покрыты антикоррозионным составом, срок действия которого должен быть не менее шести месяцев.

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

5 5 Вакуумные прессы должны храниться в упакованном виде в закрытом помещении или под крышей

6. ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

6 1 Монтаж и обслуживание вакуумных прессов следует проводить в соответствии с инструкциями по монтажу и эксплуатации, включенными в комплект эксплуатационных документов

6 2 Вакуумные прессы должны питаться только подготовленными тонкокерамическими массами абсолютной влажностью 18,5—26%

6 3 Температура технологической жидкости для вакуумного насоса не должна превышать 288 К

Конец

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1 Автор — делегация ГДР в Постоянной Комиссии по сотрудничеству *в области машиностроения*

2 Тема — 17 092 02—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	—	—
СРВ	—	—
ГДР	Январь 1984 г	Январь 1984 г
Республика Куба	—	—
МНР	—	—
ПНР	Январь 1984 г	
СРР	—	—
СССР	Январь 1984 г	—
ЧССР	Июль 1984 г	Июль 1984 г

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

Сдано в наб 21 04 83 Подп в печ 31 05 83 0 375 п л 0 27 уч изд л Тир 4000 Цена 3 коп

Почета» Издательство стандартов, 123557 Москва Новопресненский пер, 3
Тип «Московский печатник» Москва, Лялин пер, 6 Зак 473

gost.e-ecolog.ru