ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПРЕССЫ ГЛАДИЛЬНЫЕ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

ГОСТ 24824—88
(СТ СЭВ 1853—87)

Издание официальное

Цена 3 коп. БЗ 9—88/677

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 648.436:006.354 Группа Г64

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПРЕССЫ ГЛАДИЛЬНЫЕ

Основные размеры, технические требования и методы испытаний

ГОСТ 24824—88

Ironing presses.
Main dimensions, technical requirements and test methods

(СТ СЭВ 1853—87)

ОКП 51 1551

Дата введения 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на гладильные прессы, применяемые для глажения изделий в химчистках, прачечных и на швейных предприятиях.

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Условные проходы трубопроводов по СТ СЭВ 254—76 для присоединения прессов и высоты прессов должны соответствовать указанным в таблице.

мм

Наименование параметра	Значение параметра
Условный проход трубы для подвода пара и отвода конденсата	10 или 15
Условный проход трубы для подвода вакуумного отсоса	От 32 до 80
Условный проход трубы для подвода сжатого воздуха	От 8 до 15
Высота до рабочей поверхности прессов	От 850 до 1100
Высота до стола управления (кроме прессов с вертикальным рабочим положением)	От 730 до 800

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1988

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Угол раскрытия прессов с криволинейным движением верхней гладильной подушки должен быть не менее 40°.

2.2. При вертикальном перемещении верхней гладильной подушки ее подъем в зависимости от ее ширины должен осуществляться на такую высоту, чтобы размещение обрабатываемого материала на нижней гладильной подушке было не менее удобным, чем при криволинейном перемещении верхней гладильной подушки того же назначения.

2.3. Открывание верхней гладильной подушки должно быть ограничено, а ее положение относительно нижней — обеспечиваться регулировкой.

2.4. Конструкцией прессов должны быть предусмотрены устройства, обеспечивающие раскрывание гладильных подушек не менее чем на 20 мм при прекращении подачи энергоносителя.

2.5. Гладильные подушки прессов с педально-ручным управлением должны иметь фиксацию ножной педалью в прижатом друг к другу состоянии.

2.6. Усилие прессования в зависимости от технологических требований должно быть регулируемым.

2.7. Распределение усилия прессования по поверхности гладильной подушки должно быть равномерным.

2.8. Гладильные подушки прессов одного типоразмера должны быть взаимозаменяемыми.

2.9. Поверхность верхних гладильных подушек, облицованная ситотканью или перфорированной пластинкой, должна быть гладкой, без складок.

2.10. Конструкциями прессов с раздельными цилиндрами, обеспечивающими соответственно закрывание гладильных подушек и прессование изделия, должна быть предусмотрена блокировка, исключающая срабатывание цилиндра раскрывания до снятия прессования.

2.11. При прекращении цикла обработки изделия на любом технологическом переходе должно быть обеспечено автоматическое возвращение всех механизмов и управляющих устройств в исходное положение.

2.12. Время разогрева гладильных подушек до рабочей температуры 150°С не должно превышать 50 мин.

2.13. Точность поддержания температуры гладильных поверхностей рабочих органов должна быть в пределах ±10°С.

2.14. Общие технические требования к пневмоприводам — по ГОСТ 18460—81.

2.15. Общие требования к органам управления — по ГОСТ 12.2.064—81.

2.16. Общие технические требования к гидроприводу — по ГОСТ 17411—81.

2.17. Уровень звукового давления прессов не должен превышать 80 дБА.

2.18. Общие требования к рабочим местам — по ГОСТ 12.2.061—81.

2.19. Средняя наработка на отказ прессов — не менее 200 ч; средний технический ресурс — не менее 45 000 ч; коэффициент технического использования — 0,8.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. При внешнем осмотре должно быть проверено состояние поверхности верхней гладильной подушки по п. 2.9.

3.2. При испытании на холостом ходу должно быть проведено не менее 50 рабочих циклов. При этом проверяют:

1) все функции электротехнического, гидравлического и пневматического оборудования пресса;

2) правильность функционирования запорных клапанов паровой и конденсационной системы;

3) правильность функционирования предохранительного клапана, регулятора давления пара, воды и питательного насоса на прессах, работающих с вмонтированным парогенератором;

4) надежность крепления сборочных единиц и деталей.

3.3. Время нагрева гладильных подушек по п. 2.12 следует проверять при помощи секундомера.

3.4. Равномерность распределения температуры и точность регулирования температуры по п. 2.13 следует проверять на гладильной подушке в 6—8 точках.

3.5. Функционирование вакуумного клапана следует проверять включением отсоса, при этом на гладильную подушку укладывают лист бумаги, который должен притягиваться к поверхности, а при выключении удаление листа бумаги должно быть без особых усилий.

3.6. Правильность функционирования системы программного управления прессов с программным управлением проверяют при помощи контрольной программы, по которой определяют время отдельных рабочих операций

3.7. Уровень звукового давления по п. 2.17 следует проверять измерением звуковой мощности согласно ГОСТ 12.1.028—80.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

СВЕДЕНИЯ О СООТВЕТСТВИИ ССЫЛОК НА СТАНДАРТЫ СЭВ ССЫЛКАМ НА ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

Раздел, в котором приведена ссылка	Обозначение государственного стандарта	Обозначение стандарта СЭВ
1	—	СТ СЭВ 254—76
2	ГОСТ 18460—81	СТ СЭВ 2478—80
	ГОСТ 12.2.064—81	СТ СЭВ 2694—80
	ГОСТ 17411—81	СТ СЭВ 1702—79
	ГОСТ 12.2.061—81	СТ СЭВ 1413—78
3	ГОСТ 12.1.028—80	СТ СЭВ 1413—78

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. ИСПОЛНИТЕЛИ

С. В. Андреев, А. М. Барг, А. А. Смирнов, Т. В. Власова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 10.10.88 № 3420

3. Срок первой проверки — 1997 г., периодичность проверки — 5 лет

4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1853—87

5. ВЗАМЕН ГОСТ 24824—81

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 12.1.028—80	3.7
ГОСТ 12.2.061—81	2.18
ГОСТ 12.2.064—81	2.15
ГОСТ 17411—81	2.16
ГОСТ 18460—81	2.14
СТ СЭВ 254—76	1.1

Редактор *М. В. Глушкова*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *А. В. Прокофьева*

Сдано в наб. 27.10.88 Подп. в печ. 24.11 88 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,26 уч.-изд л.
Цена 3 коп.

gost.e-ecolog.ru

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 3074