



**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

|                                                 |                                                                   |                       |
|-------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------|-----------------------|
| <b>СОВЕТ<br/>ЭКОНОМИЧЕСКОЙ<br/>ВЗАИМОПОМОЩИ</b> | <b>СТАНДАРТ СЭВ</b>                                               | <b>СТ СЭВ 3643—82</b> |
|                                                 | Оборудование для стеколь-<br>ной и керамической<br>промышленности | Взамен<br>РС 3448—72  |
|                                                 | <b>ПРЕССЫ ДЛЯ<br/>ПРОИЗВОДСТВА ПЛИТОК</b>                         | <b>Группа Г45</b>     |

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

### 1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

1.1. Основные параметры прессов для производства плиток типа РУ должны соответствовать указанному 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, мм, 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

| Типоразмер<br>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)<br>100×200 (2) | 150×300 (1)     |
| РУ 500               | 150×150 (4)                          | 300×300 (2)                | 400×400 (1)     |
|                      | 100×100 (6)                          | 150×150 (4)<br>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 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 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 мин) 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