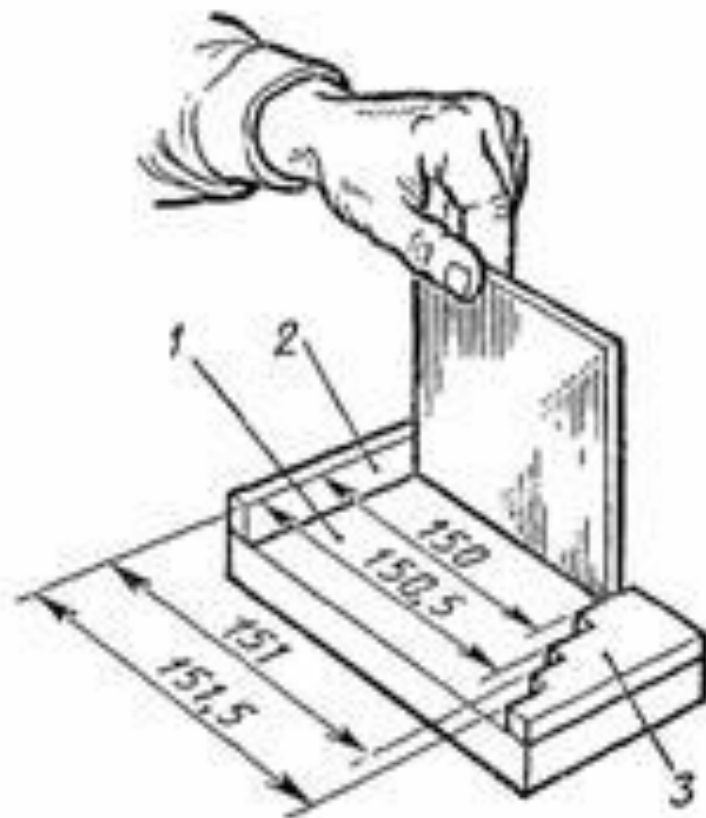


Подготовка плиток к облицовке

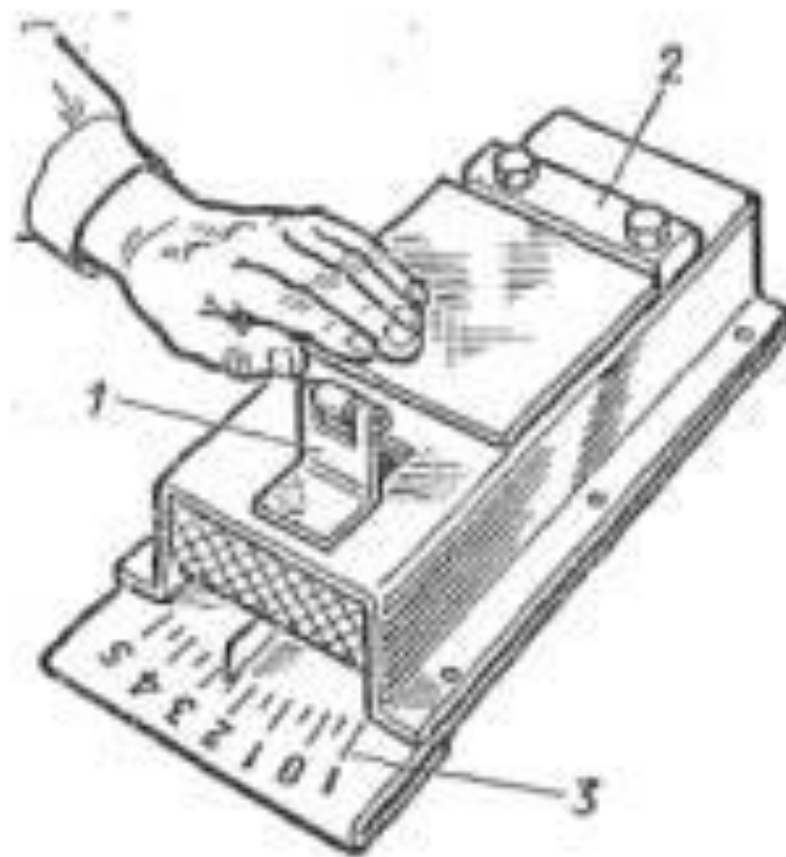
1. Сортировка плиток

(калибровка)

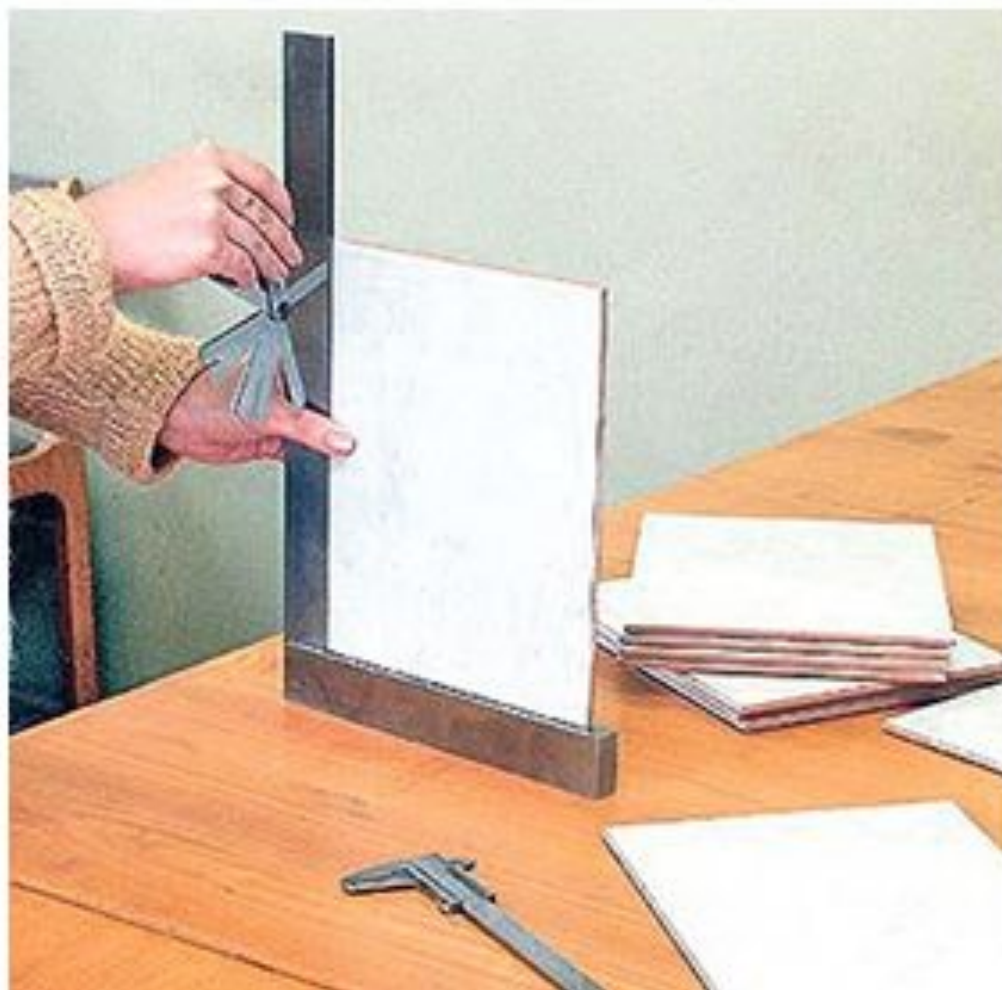
Сортировка плиток шаблоном



Сортировка плиток приспособлением



Сортировка, калибровка плитки



А). Калибр плитки - фактический размер

Плитки отличаются по размерам и сортируются по партиям одного размера с допуском.

*Фактический размер указывают на упаковке рядом с номинальным (планируемым).
Пример: 14,9 (15)*

Б) Сортировка (калибровка) керамических плиток

- По размерам – вручную и шаблонами;
 - По цвету, оттенку, рисунку – сравнение с эталоном;
 - По качеству лицевой поверхности:
-

Не должно быть:

- Отбитых углов;
 - Зазубрин на лицевой стороне 0,5 мм;
 - Нечёткого рисунка;
 - Наплывов глазури;
 - Волнистости;
 - Посечек;
 - Других дефектов с расстояния 1,7м
-

Что такое сорт плитки?

- Плитки, отличные от первого сорта, бракуют, их объём известен после производства.
 - Производитель стремится выпускать продукцию первого сорта.
 - Не может быть планов по производству 2 и 3 сорта.
 - Информация о сорте - на коробке, на плитке нет.
-

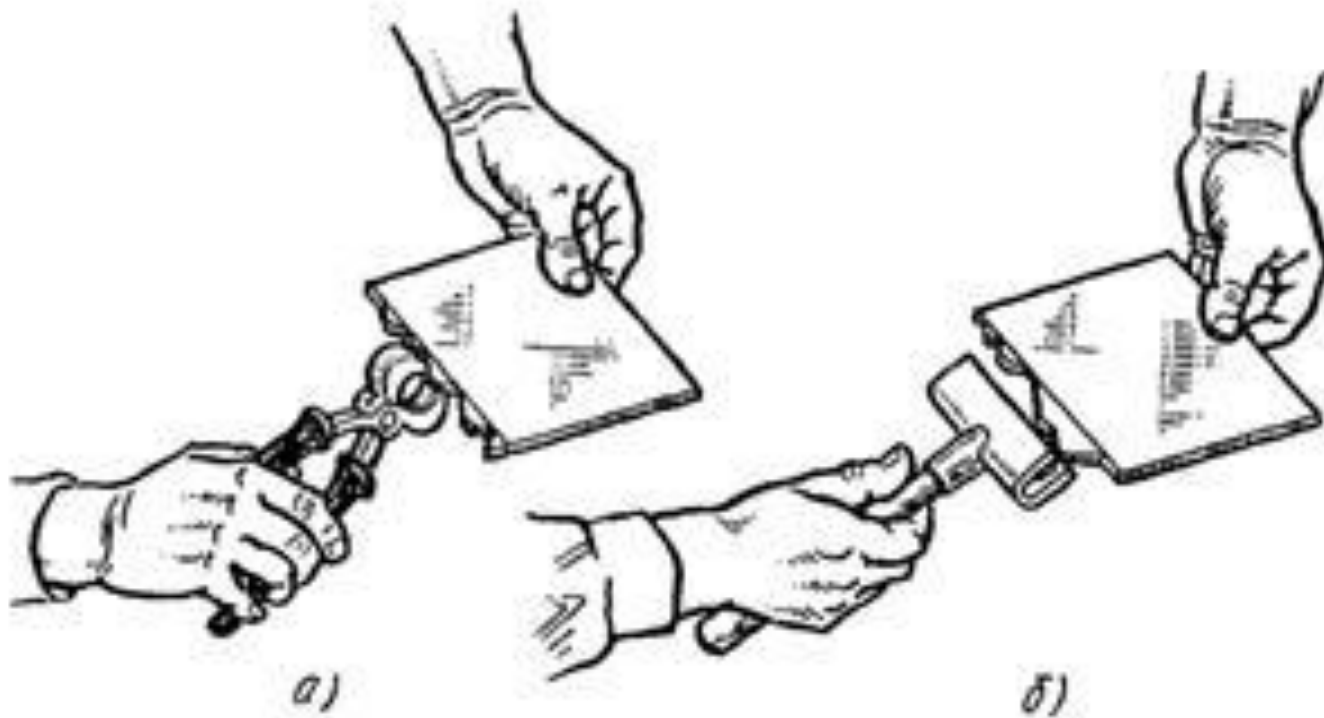
В) Сорт плитки

- Плитка проходит контроль по внешнему виду, размерам, прочности.
 - При несоответствии норме плитка исключается из 1 сорта.
-

Как осуществляется технический контроль при производстве плитки?

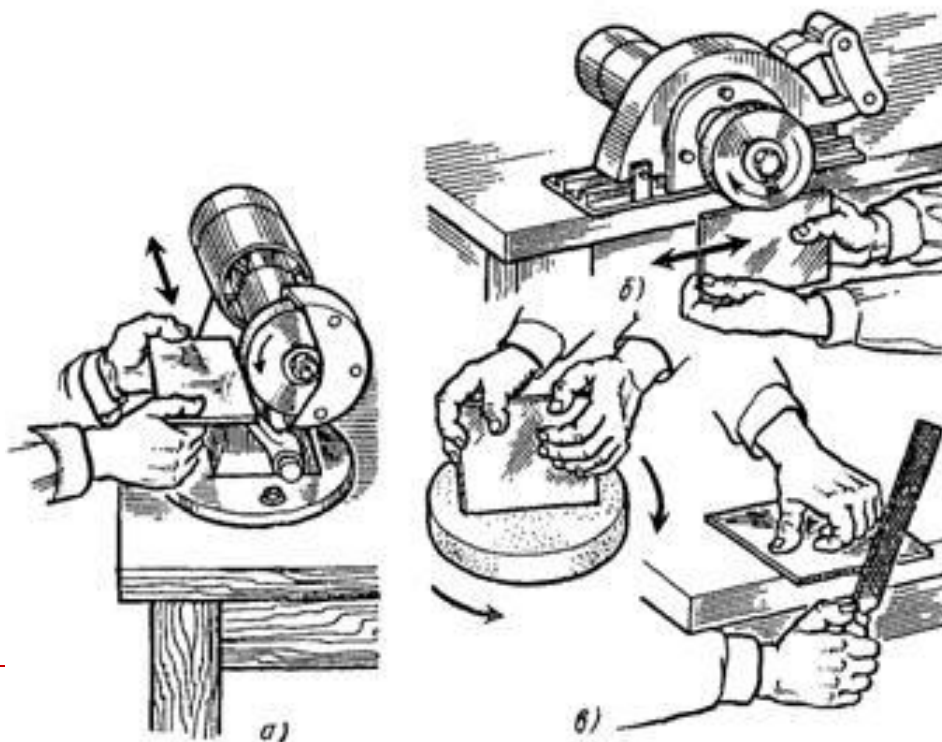
- Испытания на дефектоскопии - плитка попадает на рельсы, по краям плитки и по центру прокатывают ролик с нагрузкой.*
 - Плитка с дефектом ломается, автоматически не попадая далее на испытания.*
 - Глазурь и тон проверяют визуально.*
 - Самое сложное - контроль внешнего вида, одновременно с определением тона.*
 - Проводят без участия человека*
 - . В мире нет машин, способных определить лёгкое отличие цветового нюанса плитки.*
-

2. Устранение неровностей: кусачками и плитколомом



3. Выравнивание (подтачивание) кромок плиток:

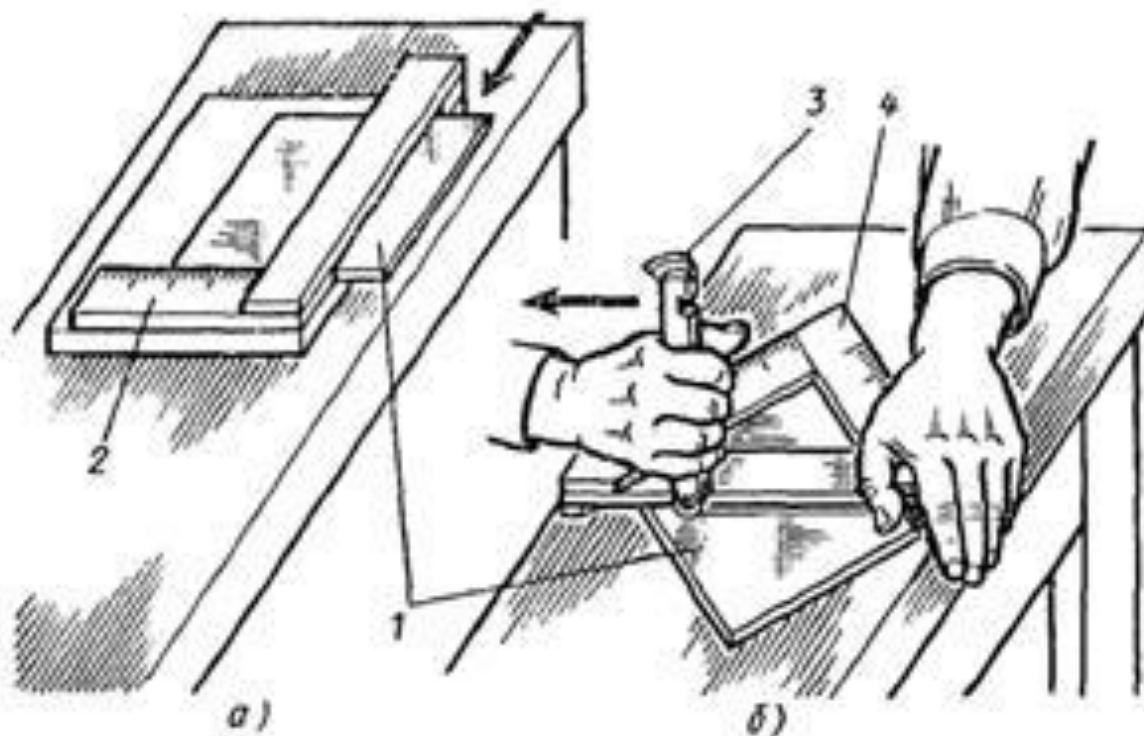
- а - на стационарном точиле,
- б - на переносном инструменте с шлифовальным кругом,
- в - вручную шлифовальным кругом, бруском или рашпилем



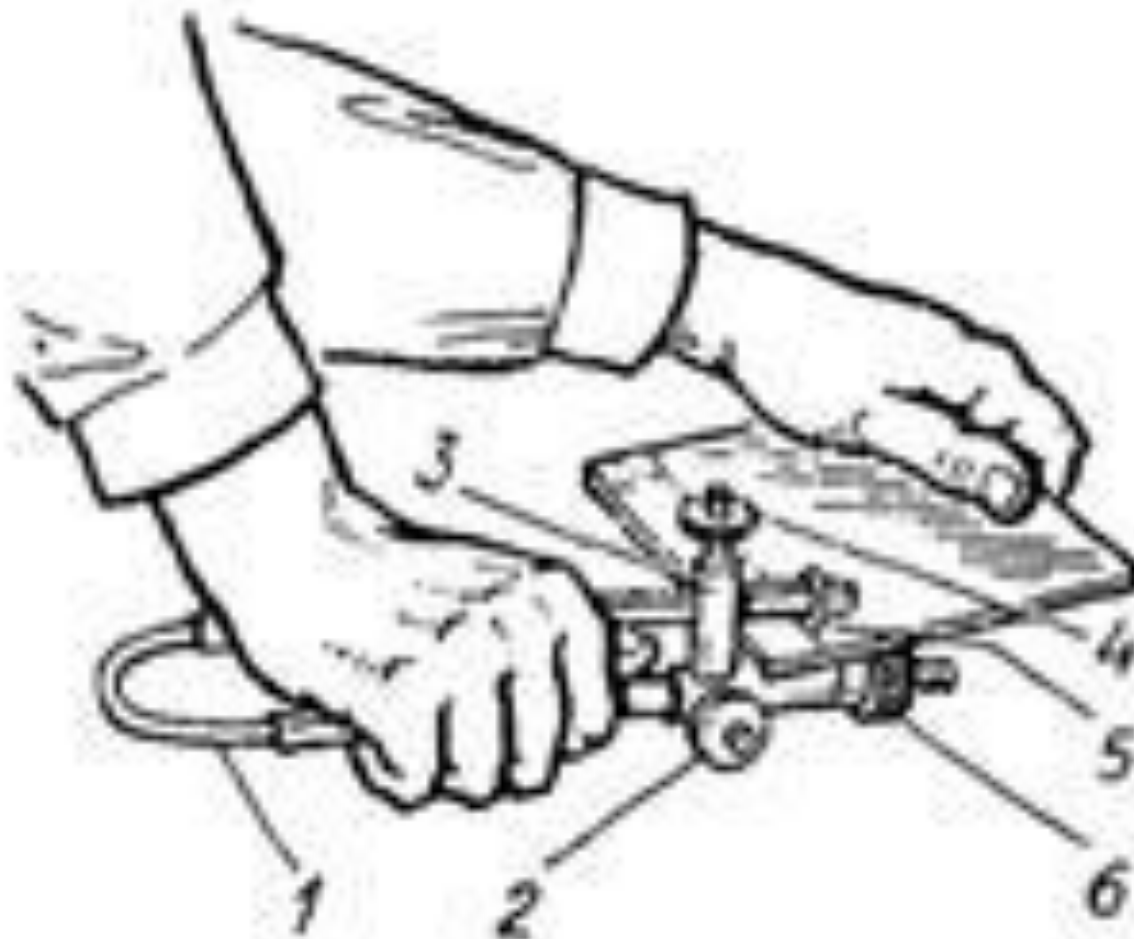
4. Резка керамических плиток

а) с помощью приспособлений

- для прямой резки по размеру (а) и для резки под углом (б):
1 - разрезаемые плитки, 2 - линейка, 3 - резец, 4 - угольник

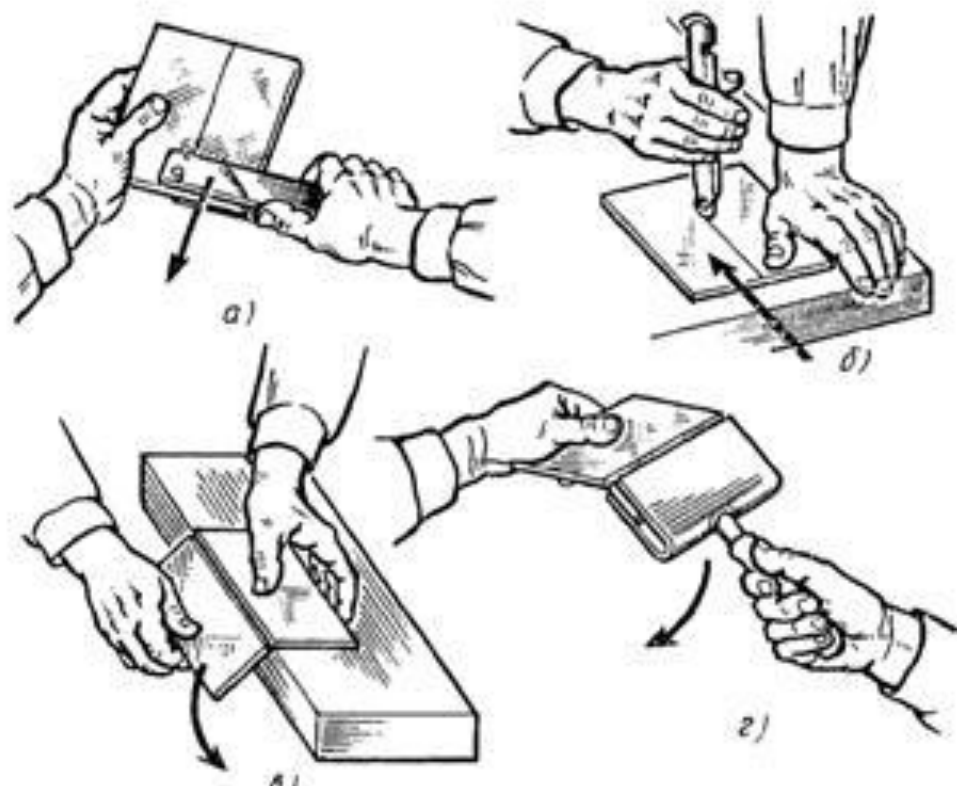


Б) Резка плитки роликовым плиткорезом



В) Приемы резки плиток:

- - разметка
- - надрезание глазури
- - разламывание плитки

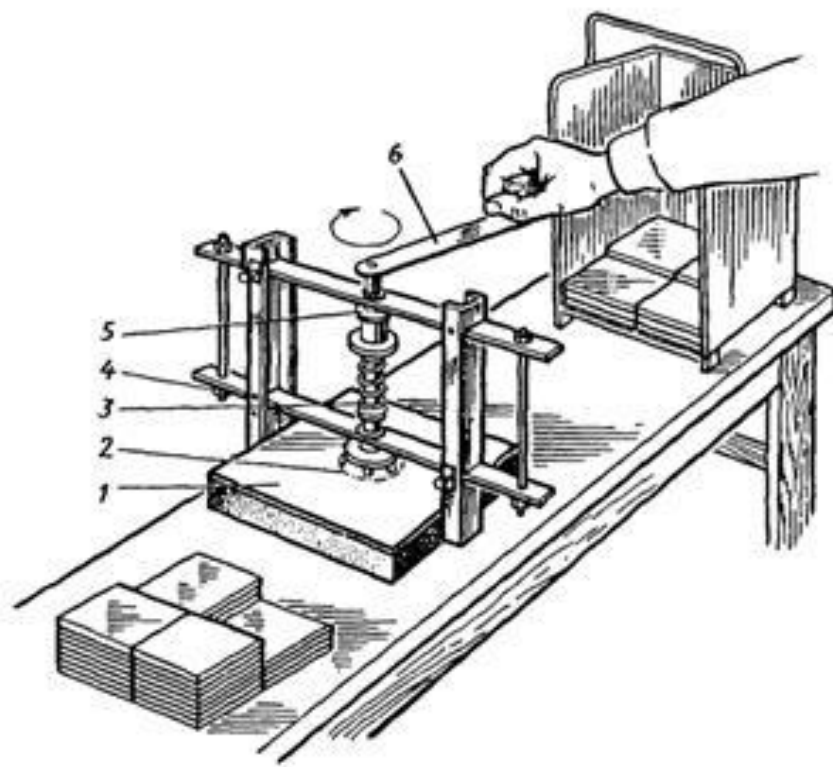


Г). Последовательность резки плиток

- Разметка:
 - а) Измерение;
 - б) Нанесение риски;
 - Резка
 - Откалывание надрезанной части: на верстаке, плитколомом, захватом, роликовым плиткорезом, с помощью гвоздя
-

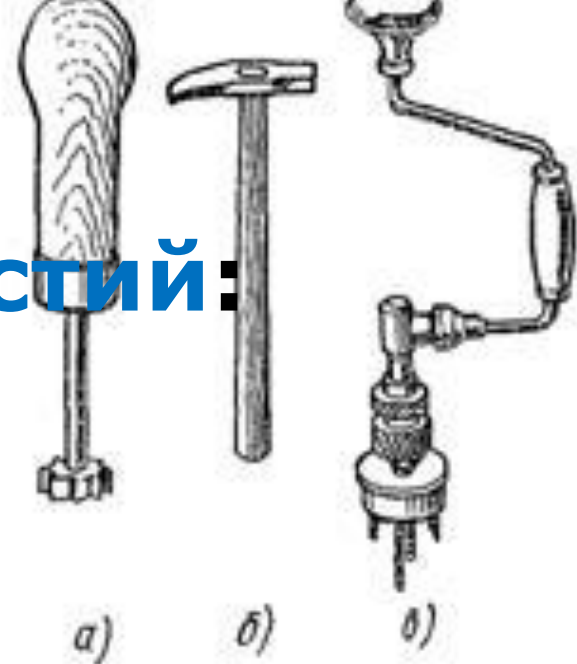
5. Высверливание отверстий вручную и механизмами

приспособлением с вращающимся резцом:

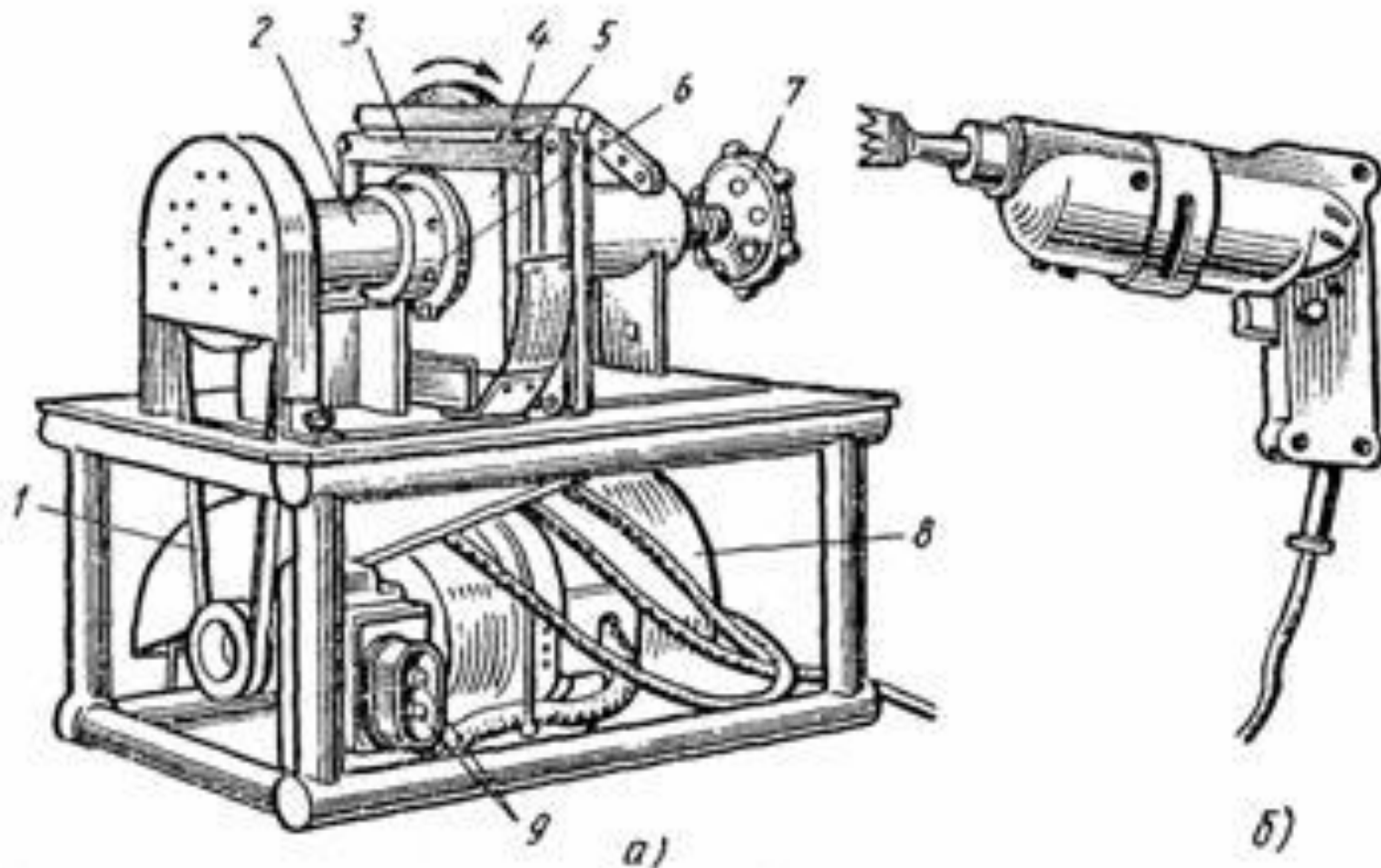


Инструменты для высверливания отверстий:

- а - развертка,
- б - молоток плиточный
- в - коловорот с насадкой



Переносный станок (а) для высверливания отверстий и ручная сверлильная машина (б) с насадкой: г) специальные машины и механизмы



Д) Последовательность высверливания отверстий

Разметка:

А) определение центра;

Б) процарапывание слоя глазури

Сверление механизмами;

Сверление вручную – молоточком и кусачками;

Закруглённые вырезы:

А) лобзик с круглой стальной пилкой;

Б) специальные приспособления

Расширение отверстия кусачками

