

# **Подготовка плиток к облицовке**

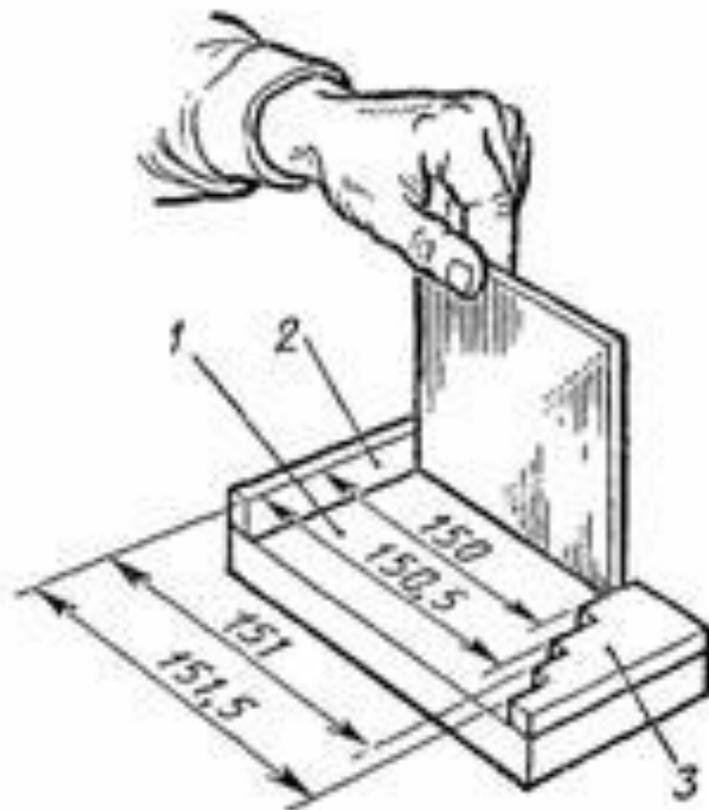
---

# **1. Сортировка плиток**

---

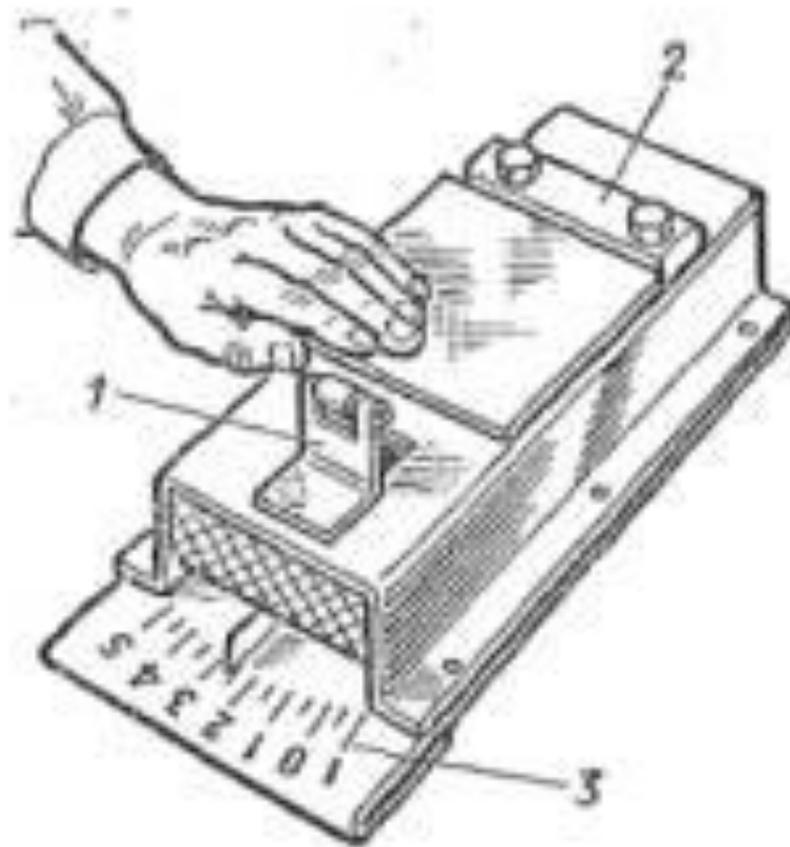
**(калибровка)**

# Сортировка плиток шаблоном

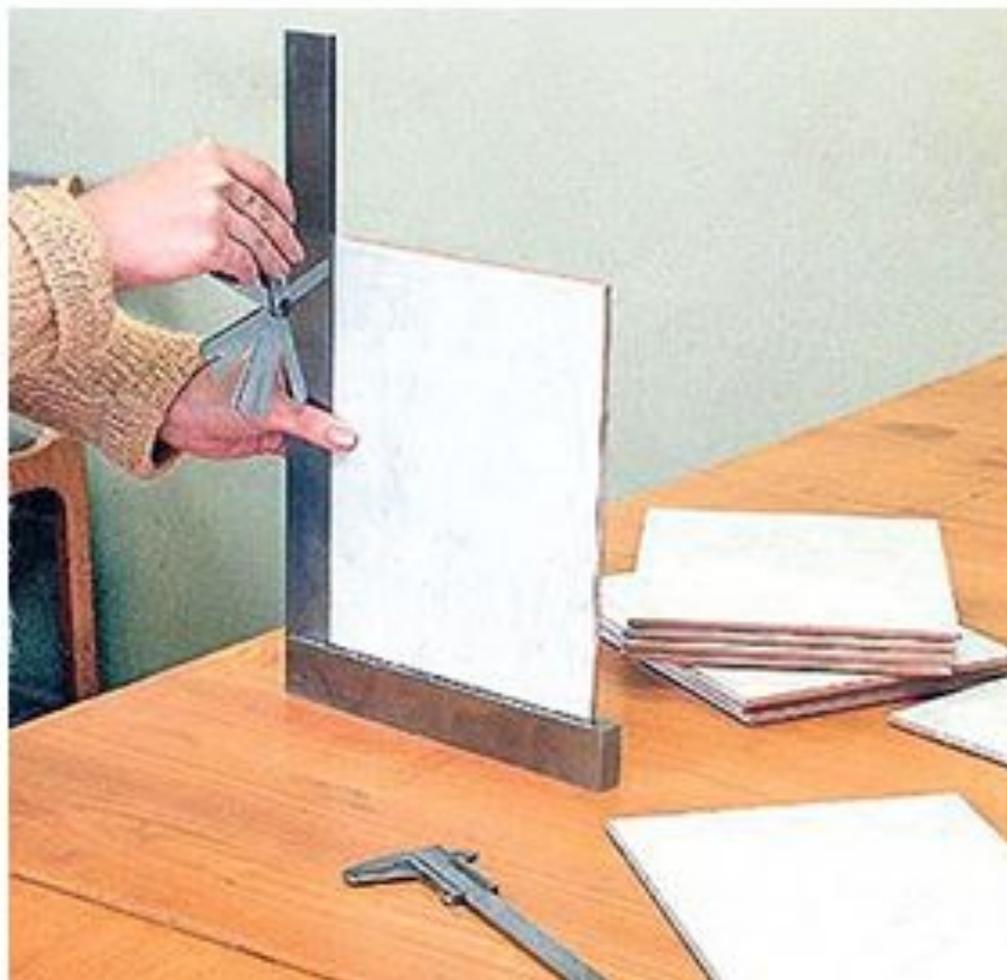


# Сортировка плиток приспособлением

---



## 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.
-

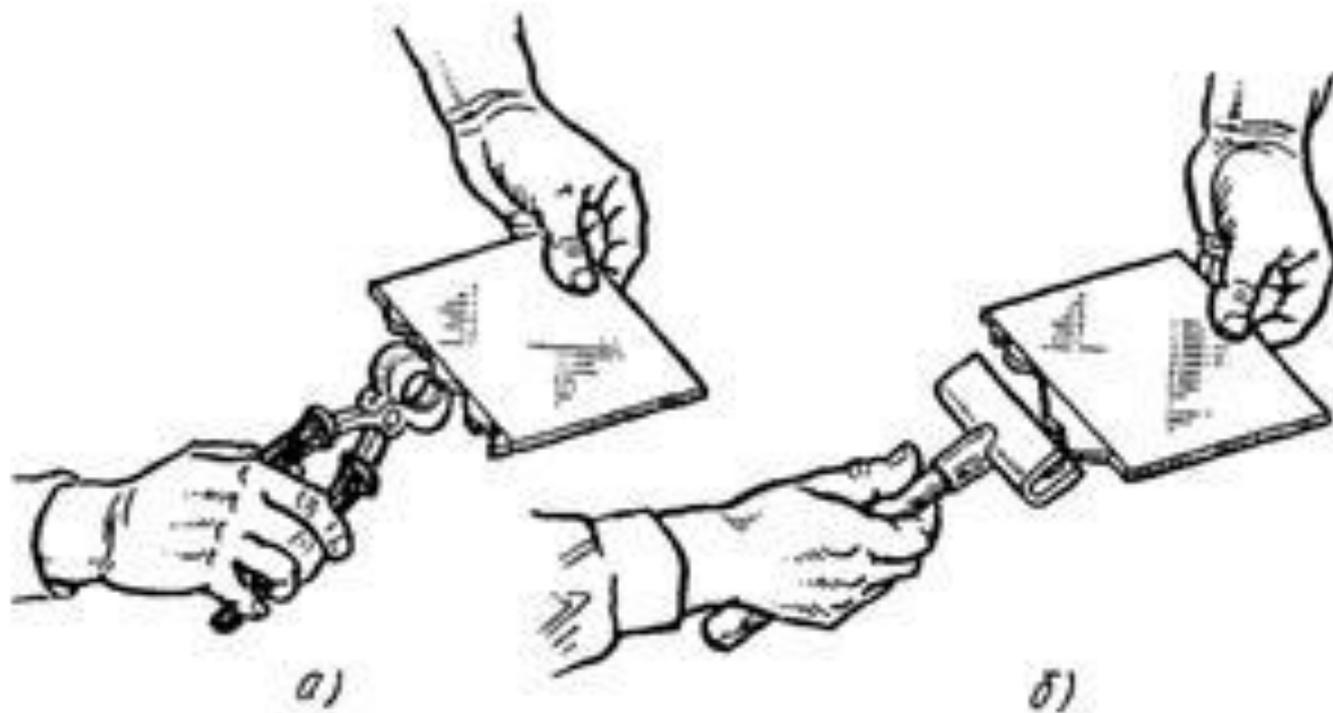
# **Как осуществляется технический контроль при производстве плитки?**

---

- 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.
-

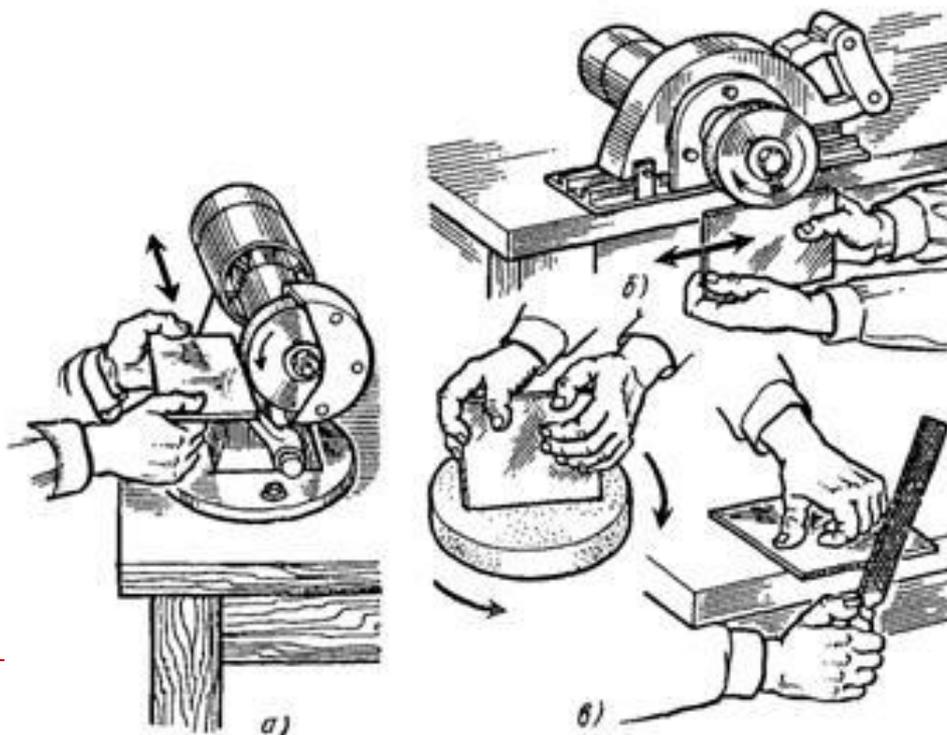
## 2. Устранение неровностей: кусачками и плитколомом

---



# 3. Выравнивание (подтачивание) кромок плиток:

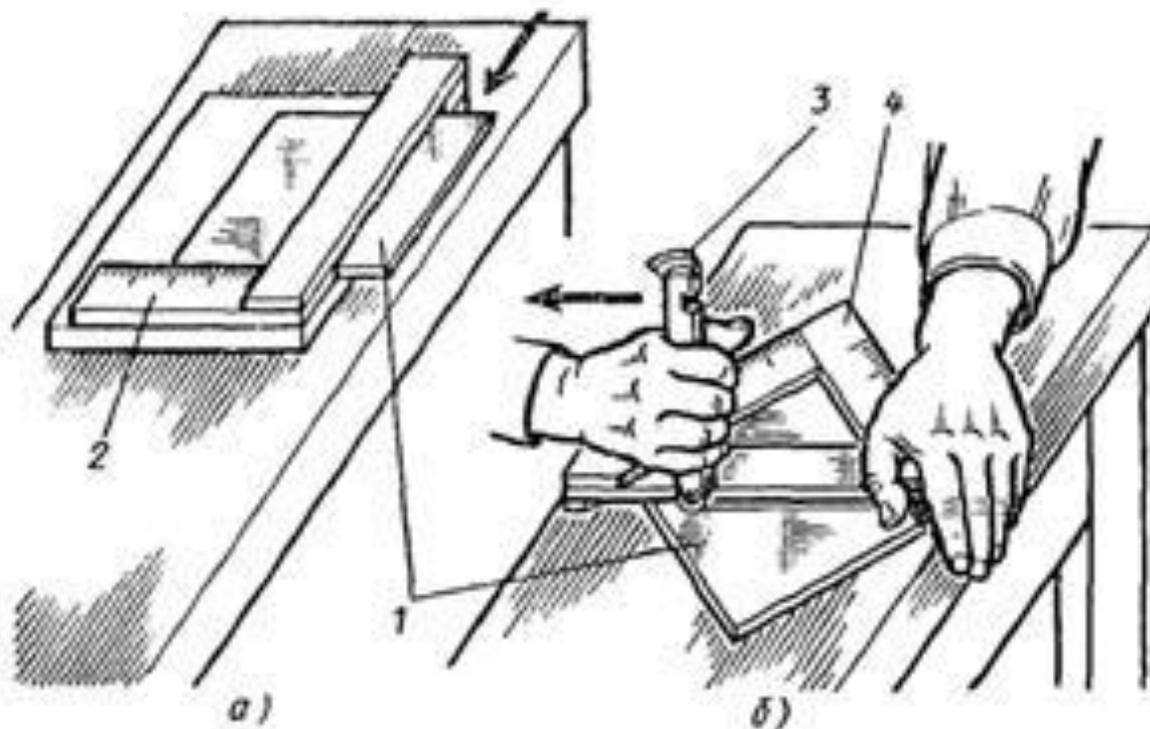
- а - на стационарном точиле,
- б - на переносном инструменте с шлифовальным кругом,
- в - вручную шлифовальным кругом, бруском или рашпилем



## 4. Резка керамических плиток

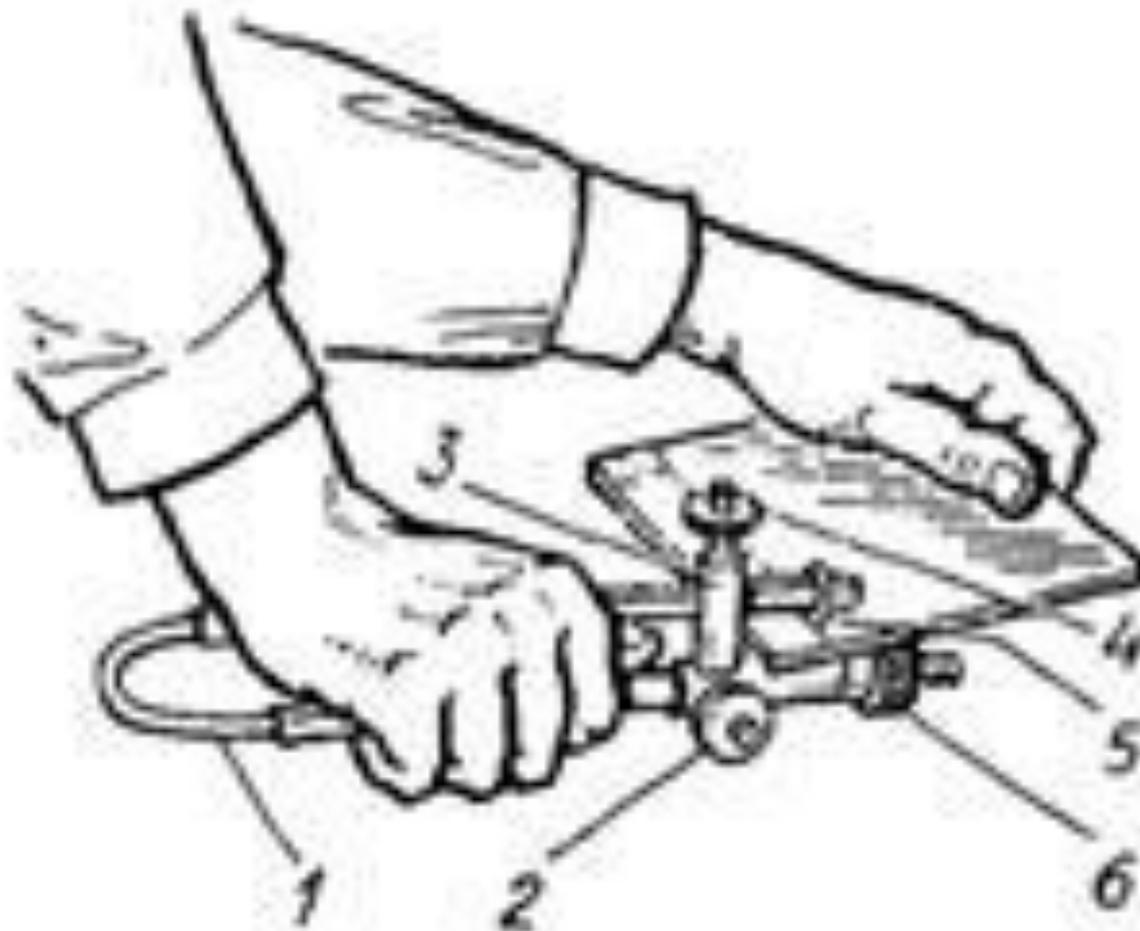
### а) с помощью приспособлений

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



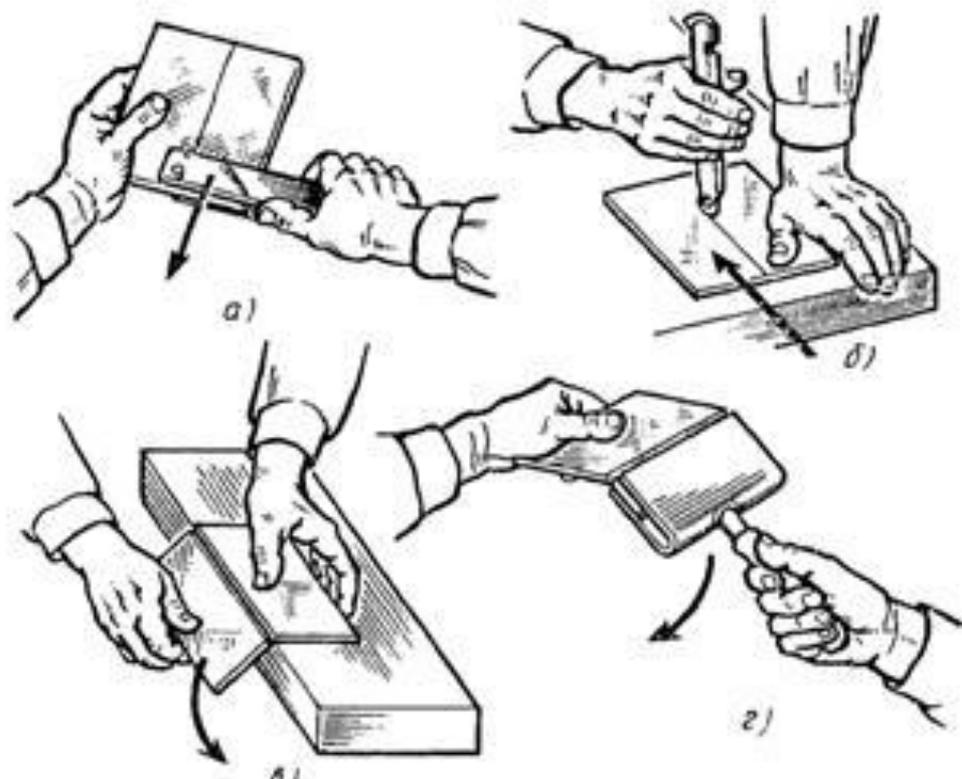
## Б) Резка плитки роликовым плиткорезом

---



## В) Приемы резки плиток:

- - разметка
- - надрезание глазури
- - разламывание плитки



# Г). Последовательность резки плиток

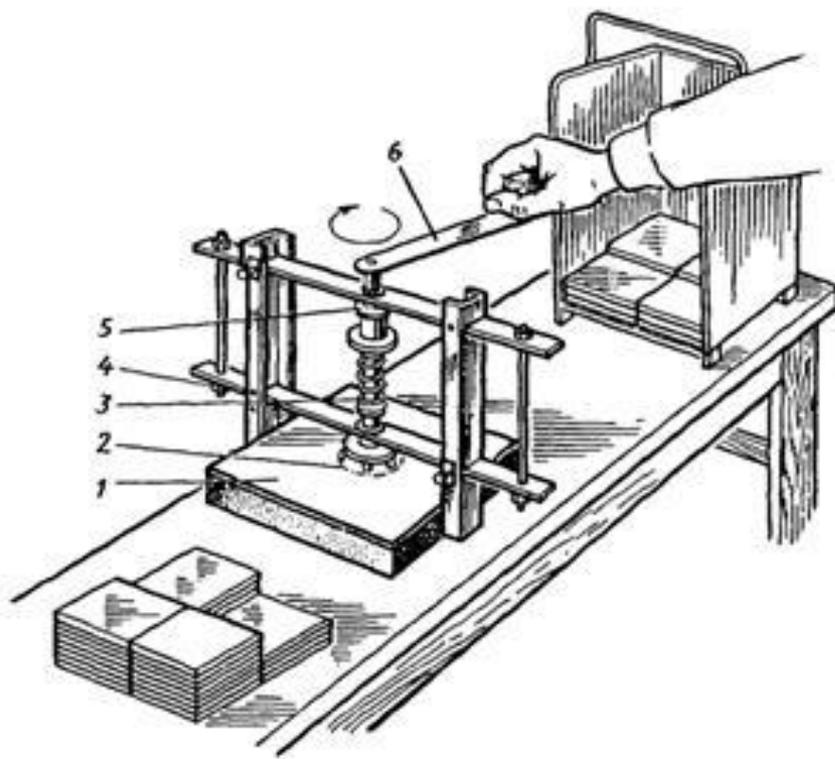
---

- 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

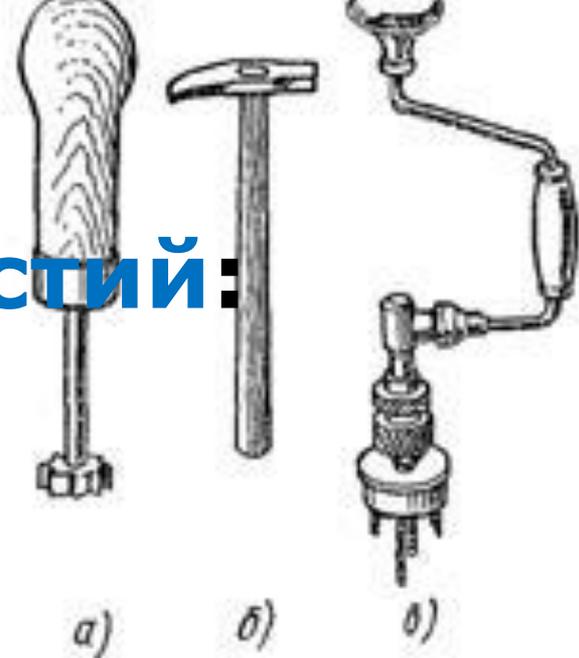
*приспособлением с вращающимся резцом:*

---

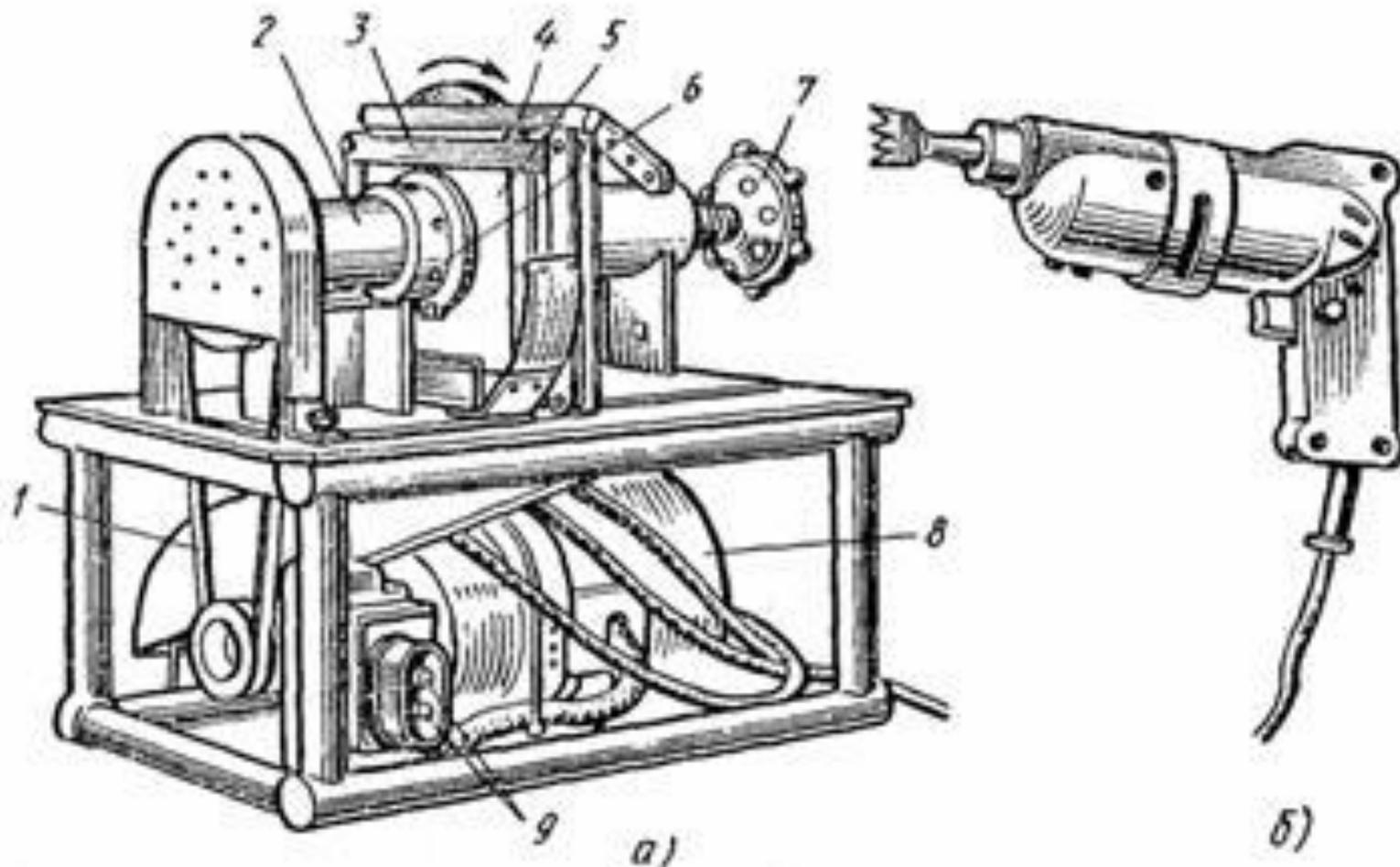


# Инструменты для высверливания отверстий:

- 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

---

