

ГОСТ 11441—93

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

МАШИНЫ
РЕЗИНОПЕРЕРАБАТЫВАЮЩИЕ
ОДНОЧЕРВЯЧНЫЕ

ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

БЗ 1—95

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Госстандартом России

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Республика Беларусь	Белстандарт
Кыргызская Республика	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Государственный комитет Молдовыстандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Туркменстандартсервисспекция
Украина	Госстандарт Украины

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 02.06.94 № 160 межгосударственный стандарт ГОСТ 11441—93 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 01.01.95

4 ВЗАМЕН ГОСТ 11441—86

© ИПК Издательство стандартов, 1995

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен на территории Российской Федерации в качестве официального издания без разрешения Госстандарта России

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**МАШИНЫ РЕЗИНОПЕРЕРАБАТЫВАЮЩИЕ
ОДНОЧЕРВЯЧНЫЕ****Типы, основные параметры и размеры**

Single-screw machines for rubber

Types, basic parameters and dimensions

ГОСТ**11441—93**

ОКП 36 2241

Дата введения**01.01.95**

1. Настоящий стандарт распространяется на вновь проектируемые и серийно выпускаемые резиноперерабатывающие одночервячные машины (далее — машины) общепромышленного народнохозяйственного и экспортного исполнения, предназначенные для переработки резиновых смесей с вязкостью до 150 единиц по Муни.

Требования пп. 1, 2 и 3 настоящего стандарта являются обязательными, остальные требования являются рекомендуемыми.

Стандарт не распространяется на агрегатированные машины и создаваемые как изделия единичного и мелкосерийного производства.

В зависимости от вида питания резиновыми смесями машины изготавливают следующих типов:

МЧХ — машины холодного питания, предназначенные для переработки резиновых смесей, имеющих в момент поступления в загрузочную воронку температуру 15—30°C;

МЧХВ — машины холодного питания с вакуум-отсосом, предназначенные для переработки с удалением паров влаги и газов из резиновых смесей, имеющих в момент поступления в загрузочную воронку температуру 15—30°C;

МЧТ — машины теплого питания, предназначенные для переработки резиновых смесей, имеющих в момент поступления в загрузочную воронку температуру 50—80°C;

МЧГ — машины горячего питания, предназначенные для приема из резиносмесителей резиновых смесей с температурой 80—200°C и их дальнейшей переработки.

Обозначение типоразмера машины,名义ный диаметр червяка, диапазон отношений рабочей длины червяка к его диамет-

ру, расстояние от основания машины до оси червяка указаны в табл. 1.

Таблица 1

Обозначение типоразмера машины*	Номинальный диаметр червяка D^{**} , мм	Отношение рабочей длины червяка к его диаметру L/D^{***}	Расстояние от основания машины до оси червяка		
			Для новых разрабатываемых и модернизированных	Для серийно освоенных	Пределы отклонения
МЧХ-32	32	10—20	1000	1030	
МЧХ-63	63	13—20	1000	1060	
МЧХ-90	90	16—20	1000	1030	
МЧХ-125	125	8—20	1000	1030	
МЧХ-160	160	8—20	1000	1030	
МЧХ-250	250	8—20	1000	1030	
МЧХВ-63	63	14—24	1000	1030	
МЧХВ-90	90	14—24	1000	1030	
МЧХВ-125	125	14—24	1000	1030	
МЧТ-63	63	3—8	1000	1030	IT16 2
МЧТ-90	90	3—8	1000	1030	
МЧТ-125	125	3—8	1000	1030	
МЧТ-160	160	3—8	1000	1030	
МЧТ-200	200	3—8	1000	1400	
МЧТ-250	250	3—8	1000	1400	
МЧТ-400	400	3—8	1300	1300	
МЧТ-300/380	300 380**	3—6	1000	-	
МЧГ-380/450	380 450**	3—6	1320	1320	

* Полное условное обозначение машины при написании в технической документации и при заказе устанавливают в нормативно-технической документации на поставку.

** Диаметр червяка в зоне питания и на других участках может быть больше или меньше номинального в зависимости от назначения и выполняемых технологических операций.

*** Конкретное значение отношения L/D (в пределах численных величин, приведенных в таблице) обусловливается функциональным назначением машины и приводится в технической характеристике машин в документе на поставку.

** В числителе указан диаметр червяка в зоне выдавливания, в знаменателе — в зоне питания.