

**РЕЗИНОСМЕСИТЕЛИ
ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ**

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

Е

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

РЕЗИНОСМЕСИТЕЛИ ПЕРИОДИЧЕСКОГО
ДЕЙСТВИЯ

Общие технические условия

Batch-type mixers for rubber.
General specificationsГОСТ
11996—79

ОКП 36 2211

Дата введения 01.01.81

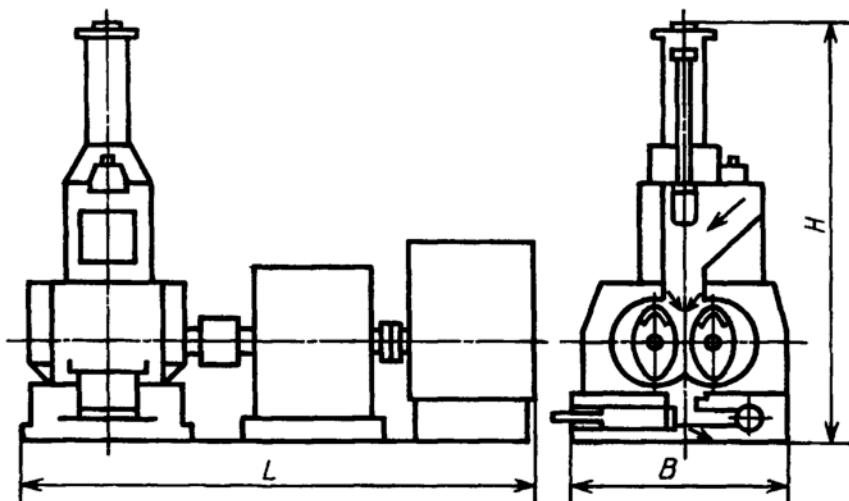
Настоящий стандарт распространяется на резиносмесители периодического действия (далее — резиносмесители) со свободным объемом смесительной камеры от 4,5 до 630 дм³, предназначенные для приготовления резиновых смесей и пластикации натурального каучука.

Стандарт устанавливает требования к резиносмесителям, изготавляемым для нужд народного хозяйства и экспорта.

(Измененная редакция, Изм. № 1—3).

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Основные параметры и размеры должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию резиносмесителей.

Таблица 1

Размерный ряд резиносмесителей	Свободный объем смесительной камеры, дм ³ , ±4 %	Коэффициент зв- грузки смесительной камеры	Частота вращения роторов, об/мин (пред откл для каждого заданного значения ±1 об/мин)		Пластичность перерабатываемой резиновой смеси, определяемая по ГОСТ 415, не менее**	Расчетное давление на смесь, создаваемое верхним затвором при давлении воздуха 0,8 МПа (8 кгс/см ²), не менее	Габаритные размеры, мм, не более***			Удельный расход электроэнергии, кВт·ч/кг, не более			
			тихоходного	быстроходного			h	B	H				
4,5/20—140	4,5	0,47— 0,85	17,4—122,0	20—140	0,10	0,600(6,00)	3200	1200	2100	1,20	3,00		
18/20, 30, 40, 60*	18,0		20, 30, 40, 60	20, 30, 40, 60	0,05	0,150(1,50)	4500	1500	2500	0,70	7,78		
71/12, 17, 23, 35	71,0		10,2; 15,5; 20,7; 31,0	11,5, 17,5, 23,5, 35,0	0,03	0,615(6,15)	6500	4500 7800 6000 9000	4500	0,42	27,50		
(250/20)	(250,0)		17,0	20,0	0,10	0,665(6,65)				0,19	58,50		
(250/30)			25,0	30,0						0,27			
(250/40)			33,5	40,0						0,19			
250/15—60*	250,0	0,50— 0,85	15—60	15—60						0,54	75,00		
270/20	270,0		17,0	20,0						0,19	60,00		
270/30			25,0	30,0						0,28			
270/40			33,5	40,0						0,20			
270/15—60*			13—52	15—60						0,30	70,00		
370/10—60*	370,0	0,63— 0,85	8,5—51	10—60	0,15— 0,20	0,55— 0,65	11000	6000	7000	0,28	120,00		
630/50*	630,0		42,5	50,0			14000	8000	9000	0,30	175,00		
630/15—50*			12,5—42,5	15—50							190,00		

* Резиносмесители находятся в стадии разработки, значения параметров, кроме свободного объема будут уточнены после испытания опытных образцов

** Параметр у изготовителя не контролируется.

*** Габаритные размеры регламентированы без учета габаритных размеров отдельно стоящих шкафов и пультов управления, насосных станций и других изделий, место расположения которых выбирает потребитель

П р и м е ч а н и я:

1. Свободный объем смесительной камеры — ее внутренний объем без объема, занимаемого роторами (расчетная величина).
2. Коэффициент загрузки смесительной камеры — отношение объема заполнения смесительной камеры резиновой смесью к свободному объему (справочный). Объем заполнения смесительной камеры зависит от плотности, пластичности резиновой смеси, давления на смесь, создаваемого верхним затвором, и режима смещения.
3. Показатель пластичности резиновой смеси определяют у потребителя после выгрузки смеси из резиносмесителя.
4. Значения, приведенные в скобках, при новом проектировании не применять.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

- 1.2. Резиносмесители должны изготавляться в двух исполнениях — с левым или правым расположением привода (если смотреть на откидную дверцу загрузочной воронки).

Допускается изготовление резиносмесителя 4,5/20—140 только с правым расположением привода.

- 1.3. Структурная схема условного обозначения резиносмесителей и примеры написания его приведены в приложении.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

- 2.1. Резиносмесители следует изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта по техническим условиям на конкретные резиносмесители и рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

- 2.2. Резиносмесители 71/12, 17, 23, 35, 250/20, 250/30, 250/40, 250/15—60, 270/20, 270/30, 270/40, 270/15—60, 370/10—60, 630/50, 630/15—50 должны иметь нижнее разгрузочное устройство откидного типа и закрытую систему охлаждения смесительной камеры.

Для резиносмесителей 4,5/20—140 и 18/20; 30, 40, 60 конструкция разгрузочного устройства не регламентируется.

- 2.3. Резиносмесители 71/12, 17, 23, 35, 250/20, 250/30, 250/40, 250/15—60, 270/20, 270/30, 270/40, 270/15—60, 370/10—60, 630/50, 630/15—50 должны иметь устройство, позволяющее подавать жидкие ингредиенты в смесительную камеру под давлением без подъема верхнего затвора.

- 2.4. Окраска резиносмесителя в собранном виде не должна быть ниже V класса для наружных поверхностей и VI класса — для внутренних поверхностей по ГОСТ 9.032. Окраска трубопроводов — по ГОСТ 14202.

Масленки и крышки отверстий для заполнения масла вручную должны быть окрашены в ярко-красный цвет маслостойкой краской или обозначены соответствующими символами.

Комплектующие устройства окрашивают под цвет машины по мере необходимости.

Внутренние поверхности кожухов, корпусов редукторов, необработанные поверхности шестерен, подвергаемые коррозии, должны быть окрашены в красный цвет маслостойкой краской.

Резиносмесители следует окрашивать стойким к окружающей среде лакокрасочным покрытием после испытаний и устранения выявленных дефектов.

2.2—2.4. (Измененная редакция, Изм. № 1—3).

- 2.5. Высоковольтные электродвигатели резиносмесителей со свободным объемом смесительной камеры 250, 370, 620 и 630 дм³ должны быть в специальном исполнении для работы в помещениях с сажевой пылью.

Электродвигатель главного привода резиносмесителя 71/12, 17, 23, 35 должен быть в закрытом обдуваемом исполнении.

Электродвигатели главного привода резиносмесителей 4,5/20—140 и 18/20, 30, 40, 60 должны быть в закрытом исполнении.

Степень защиты электродвигателей должна быть не менее IP44 по ГОСТ 14254.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

- 2.6. Потребляемая мощность электродвигателя главного привода при работе резиносмесителя на холостом ходу не должна быть более 15 % от номинальной.

2.7. Температура нагрева подшипников резиносмесителей не должна быть более указанной в нормативно-технической документации.