

ГОСТ 11441—93

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

МАШИНЫ
РЕЗИНОПЕРЕРАБАТЫВАЮЩИЕ
ОДНОЧЕРВЯЧНЫЕ
ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

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
Киргызская Республика	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Государственный Молдавстандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Туркменстантосонисекция
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

ГОСТSingle-screw machines for rubber.
Types, basic parameters and dimensions**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 Муин.

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 резиномесителей резиновых смесей с температурой 80—200°C и их дальнейшей переработки.

Обозначение типоразмера машины, номинальный 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-производимых	Предельные отклонения
МЧХ-32	32	10—20	1000	1000	
МЧХ-63	63	10—20	1000	1000	
МЧХ-90	90	10—20	1300	1000	
МЧХ-125	125	8—20	1000	1000	
МЧХ-160	160	8—20	1000	1000	
МЧХ-250	250	8—20	1000	1000	
МЧХВ-63	63	14—24	1000	1000	
МЧХВ-90	90	14—24	1000	1000	
МЧХВ-125	125	14—24	1000	1000	
МЧТ-63	63	3—8	1000	1000	
МЧТ-90	90	3—8	1000	1000	
МЧТ-125	125	3—8	1000	1000	
МЧТ-160	160	3—8	1000	1000	
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 машины в документе на поставку.

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

IT16

2

Пример условного обозначения типоразмера машины типа МЧХ диаметром червяка 63 мм:

Машина резиноперерабатывающая одночервячная МЧХ-63

2. Вязкость перерабатываемых резиновых смесей должна быть в пределах 35—150 единиц по Мунни (ГОСТ 10722).

В технической документации на поставку машины следует приводить сведения о максимально допустимой для переработки вязкости резиновых смесей по ГОСТ 10722.

3. Твердость должна быть не менее:

72 НРА — для гребней витков червяка;

78 НРА — для охватывающей поверхности цилиндров.

4. Рекомендуемые значения производительности и максимального удельного расхода электроэнергии машины приведены в приложении.

5. В приложении приведены расчетные максимальные значения производительности и удельного расхода электроэнергии.

Фактические эксплуатационные значения производительности и удельного расхода электроэнергии обусловливаются функциональным назначением машины, плотностью, рецептурой, реологическими и пластоэластическими свойствами резиновых смесей, площадью и конфигурацией поперечного сечения выпускаемой продукции и допустимой к ее качеству частотой вращения червяка.

Их конкретные значения следует приводить в технической характеристике машины в документе на поставку.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендованное

Рекомендуемые значения производительности и максимального расхода электроэнергии

Таблица 2

Обозначение типоразмера максимум	Максимальное открытие шарнирной двери на морозы в град. долженству, °	Частичная или полная погодозависимость при температуре +5...-15° в единицах по МУП (ГОСТ 10722)	Максимальный удельный расход запаса воздуха на КВт·ч/кг при разложении газообразных смесей 3...150 в единицах по МУП (ГОСТ 10722)	
			30...17	0,114...0,308
МЧХ-32	20		250...80	0,088...0,277
МЧХ-63	20		650***...240	0,085...0,253
МЧХ-90	20		1300***...490	0,072...0,143
МЧХ-125	20		2120***...620	0,083...0,207
МЧХ-160	20		4800***...2190	0,093...0,182
МЧХ-250	20		203...55	0,118...0,375
МЧХВ-63	24		500...170	0,108...0,347
МЧХВ-90	24		850...315	0,130...0,319
МЧХВ-125	24		220...70	0,055...0,133
МЧТ-63	8		500...180	0,042...0,082
МЧТ-90	8		1000...360	0,042...0,074
МЧТ-125	8		1730***...850	0,042...0,066
МЧТ-160 (протекторная)	8		1360***...670	0,042...0,069
МЧТ-200 (протекторная)	8		2840***...1400	0,034...0,059

Продолжение табл. 2

Обозначение ппрочистеров машин	Максимальное вну- шнее давление для шарнира в дюймах, кг/кв	Максимальная производитель- ность, кг/ч, при вязкости смесей 35—50 и единице по Муна (ГОСТ 10722)	Максимальная производитель- ность, кг/ч, при вязкости смесей 35—50 и единице по Муна (ГОСТ 10722)
МЧТ-200 (камерная)	8	2280***—1100	0,040—0,061
МЧТ-250 (протекторная)	8	5500***—2000	0,035—0,050
МЧТ-250 (камерная)	8	3200***—1600	0,043—0,057
МЧТ-250 (фильтровальная)	8	1600***—800*	0,060—0,189
МЧТ-400 (протекторная)	8	2380—1590**	0,031—0,070
МЧТ-400 (камерная)	8	10300—6000	0,050—0,070
МЧТ-380/380 (фильтроваль- ная)	6	5250—3460	0,040—0,060
МЧТ-380/450 (гранулирую- щая)	6	4000—2900	0,029—0,049
МЧГ-380/450 (фильтроиз- ло-гранулирующая)	6	6500—3700	0,018—0,060
МЧГ-380/450 (фильтроваль- но-излоисточная)	6	4000—2370	0,049—0,060

* Для готовых смесей.

** Для чистоцных смесей.

*** Максимальная производительность машин для шинной промышленности при вязкости резиновых смесей 35—50 единиц по Муна.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение ИСТД, на который дана ссылка	Номер пункта приложения
ГОСТ 10722-76	п. 2, приложение

Редактор М. И. Максимова

Технический редактор В. Н. Прусакова

Корректор А. С. Черноусова

Сдано в набор 17.05.95. Подан в печ. 07.07.95. Усл. печ. л. 0,47. Усл. кр.-отт. 0,47.
Уч. изд - л. 0,40. Тир. 310 экз С 2571.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Коломенский пер., 14
Филиал ИПК Издательство стандартов - тираж «Московский печатник»
Москва, Лихий пер., 6. Зак. 564