ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЧАШИ С ВИНТОВЫМ ЛОТКОМ

ТИПЫ. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 20795—75

Издание официальное

Цена 4 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Всесоюзным научно-исследовательским технологическим институтом приборостроения (ВНИТИПРИБОР)

Директор **Литвиненко П. Д.**
Руководители разработки: **Чернис Н. Е., Якубович В. И.**
Исполнитель **Уранцев В. И.**

ВНЕСЕН Министерством приборостроения, средств автоматизации и систем управления

Член Коллегии **Шкабардня М. С.**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Директор **Верченко В. Р.**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 30 апреля 1975 г. № 1132

УДК 621.86.067—868(083.74) Группа Г86

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЧАШИ С ВИНТОВЫМ ЛОТКОМ
Типы. Основные параметры и размеры

Spiral chute bowls. Types.
Basic parameters and dimensions

ГОСТ 20795—75

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 30 апреля 1975 г. № 1132 срок действия установлен

с 01.01 1977 г.
до 01.01 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на чаши с винтовым однозаходным лотком общего назначения, применяемые в вибрационных бункерных загрузочных устройствах с электромагнитным виброприводом для подачи штучных изделий.

Стандарт не распространяется на многоярусные и многоручьевые чаши и чаши с многозаходными и наружными лотками.

2. Чаши должны изготовляться следующих типов:

1—цилиндрические с цельной обечайкой;

2—цилиндрические с составной обечайкой;

3—каскадные цельные;

4—каскадные составные.

3. Чаши должны изготовляться следующих исполнений:

1 — с центральным креплением к виброприводу и левым направлением винтового лотка, для вибротранспортирования по часовой стрелке;

2 — с центральным креплением к виброприводу и правым направлением винтового лотка, для вибротранспортирования против часовой стрелки;

3 — с фланцевым креплением к виброприводу и левым направлением винтового лотка, для вибротранспортирования по часовой стрелке;

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

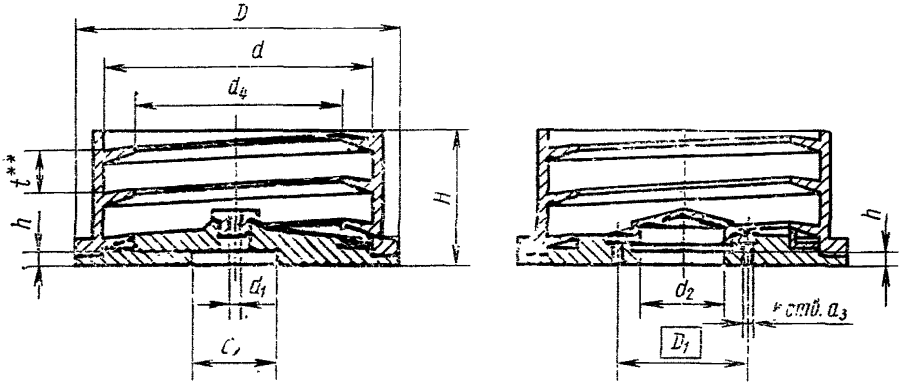
© Издательство стандартов, 1975

4 — с фланцевым креплением к виброприводу и правым направлением винтового лотка, для вибротранспортирования против часовой стрелки.

4. Типоразмеры, основные параметры и размеры чаш типа 1 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Тип 1

Исполнения *1* и *2** Исполнения *3* и *4**



* Исполнения *2* и *4* — с правым направлением винтового лотка.
** Размер для справок.

Черт. 1

Примечание. Черт. 1—4 не определяют конструкцию чаш.

Таблица 1

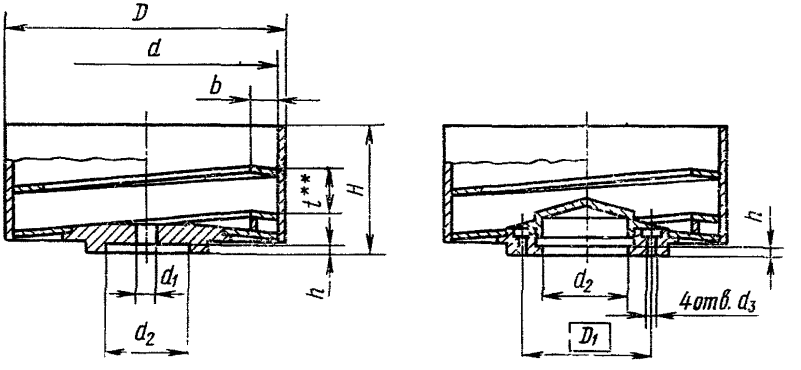
Размеры в мм

Обозначения		d (пред. откл. по A_3)	d_1	d_2 (пред. откл. по A_4)	d_3	d_4 (пред. откл. по A_7)	D, не более	D_1	H (пред. откл. по B_3)	h, не менее	t	Масса, кг, не более	Момент инерции, кг·см², не более
типоразмеров	исполнения												
1—40	*1*; *2*	40	4,8	8	—	32	50	—	14	4	4	0,1	0,3
1—50	*1*; *2*	50	5,8	10	—	40	60	—	18	4	5	0,2	0,8
1—63	*1*; *2*	63	5,8	10	—	50	73	—	22	4	6	0,3	1,6
1—80	*1*; *2*	80	7,0	12	—	63	90	—	28	4	8	0,5	4,0
1—100	*1*; *2*	100	9,0	32	—	80	110	—	36	4	12	0,8	10,0
	3; *4*		—		4,8			48					
1—125	*1*; *2*	125	9,0	32	—	100	135	—	45	4	14	1,2	31,5
	3; *4*		—		4,8			48					
1—160	*1*; *2*	160	13,0	50	—	130	170	—	56	4	18	2,0	80,0
	3; *4*		—		7,0			71					
1—200	*1*; *2*	200	13,0	50	—	160	230	—	71	4	24	3,2	200,0
	3; *4*		—		7,0			71					
1—250	*1*; *2*	250	17,0	80	—	200	280	—	90	5	32	5,0	500,0
	3; *4*		—		9,0			110					
1—320	*1*; *2*	320	17,0	80	—	260	350	—	110	5	40	8,0	1250,0
	3; *4*		—		9,0			110					
1—400	*3*; *4*	400	—	125	13,0	320	440	180	140	5	48	12,5	3150,0
1—500	*3*; *4*	500	—	125	13,0	400	545	180	180	5	56	20,0	8000,0
1—630	*3*; *4*	630	—	200	17,0	500	670	260	220	6	64	31,5	25000,0
1—800	*3*; *4*	800	—	200	17,0	650	850	260	280	6	72	50,0	56000,0

5. Типоразмеры, основные параметры и размеры чаш типа 2 должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

Тип 2

Исполнения *1* и *2** Исполнения *3* и *4**



* Исполнения *2* и *4* — с правым направлением винтового лотка.
** Размер для справок.

Черт. 2

Таблица 2

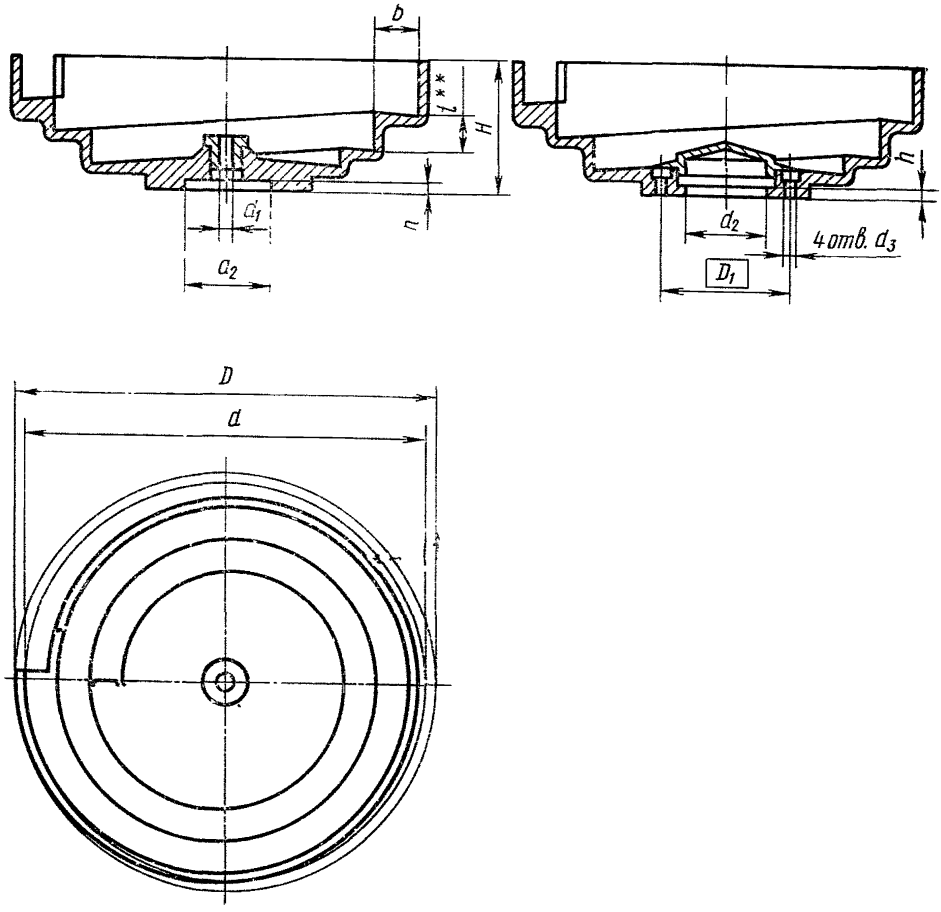
Размеры в мм

Обозначения		d (пред. откл. по CM_8)	d_1	d_2 (пред. откл. по A_4)	d_3	D, не более	D_1	b (пред. откл. по B_7)	H (пред. откл. по B_9)	h, не менее	t	Масса, кг, не более	Момент инерции, кг·см², не более
типоразмеров	исполнения												
2—200	*1*; *2*	200	13	50	—	210	—	20	71	4	24	3,2	200
	3; *4*		—		7		71						
2—250	*1*; *2*	250	17	80	—	260	—	25	90	5	32	5,0	500
	3; *4*		—		9		110						
2—320	*1*; *2*	320	17		—	330	—	32	110		40	8,0	1250
	3; *4*		—		9		110						
2—400	*3*; *4*	400	—	125	13	410	180	40	140		48	12,5	3150
2—500		500				515		50	180		56	20,0	8000
2—630		630	—	200	17	650	260	63	220	6	64	31,5	25000
2—800		800				825		80	280		72	50,0	56000

6. Типоразмеры, основные параметры и размеры чаш типов 3 и 4 должны соответствовать указанным на черт. 3 и 4 и в табл. 3.

Тип 3

Исполнения *1* и *2** Исполнения *3* и *4**

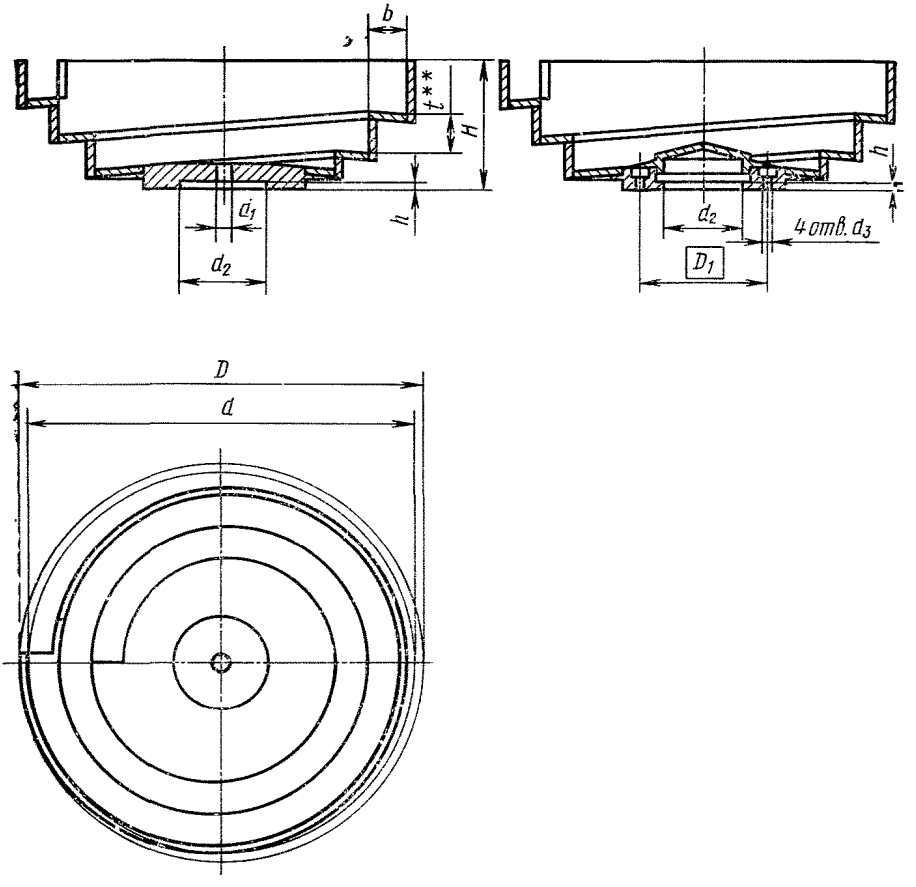


* Исполнения *2* и *4* — с правым направлением винтового лотка.
** Размер для справок.

Черт. 3

Тип 4

Исполнения *1* и *2** Исполнения *3* и *4**



* Исполнения *2* и *4* — с правым направлением винтового лотка.
** Размер для справок.

Черт. 4

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначения		d*	d_1	d_2 (пред. откл. по A_4)	d_3	D_1, не более	D_1	b (пред. откл. по B_7)	H (пред. откл. по B_8)	h, не менее	t	Масса, кг, не более	Момент инерции, кг·см², не более
типоразмеров	исполнения												
3—200 4—200	*1*; *2*	200	13	50	—	210	—	16	56	4	18	2,0	80
	3; *4*		—		7		71						
3—250 4—250	*1*; *2*	250	13		—	270	—	20	71		24	3,2	200
	3; *4*		—		7		71						
3—320 4—320	*1*; *2*	320	17	80	—	340	—	25	90	5	32	5,0	500
	3; *4*		—		9		110						
3—400 4—400	*1*; *2*	400	17		—	420	—	32	110		40	8,0	1250
	3; *4*		—		9		110						
3—500 4—500	*3*; *4*	500	—	125	13	530	180	40	140		48	12,5	3150
3—630 4—630		630				670		50	180		56	20,0	8000
3—800 4—800		800	—	200	17	850	260	63	220	6	64	31,5	25000

* Диаметр d соответствует диаметру окружности, проходящей через конец спирали, являющейся проекцией внутренней поверхности обечайки на горизонтальную плоскость.

7. Угол подъема винтового лотка чаши на его внешнем радиусе не должен быть более 3°.

8. Предельные отклонения диаметров сквозных отверстий d_1 и d_3 — по ГОСТ 11284—65.

9. Смещение осей отверстий d_3 от номинального расположения — не более 0,2 мм. База — отверстие диаметром d_2 (допуск зависимый).

10. Начало винтового лотка у чаш исполнений *3* и *4* должно совпадать с осевой плоскостью чаши, проходящей через ось одного из крепежных отверстий d_3.

Предельные смещения начала винтового лотка от номинального расположения должны быть:

±2 — для чаш диаметром d до 200 мм;

±4 — для чаш диаметром d свыше 200 до 500 мм;

±6 — для чаш диаметром d свыше 500 мм.

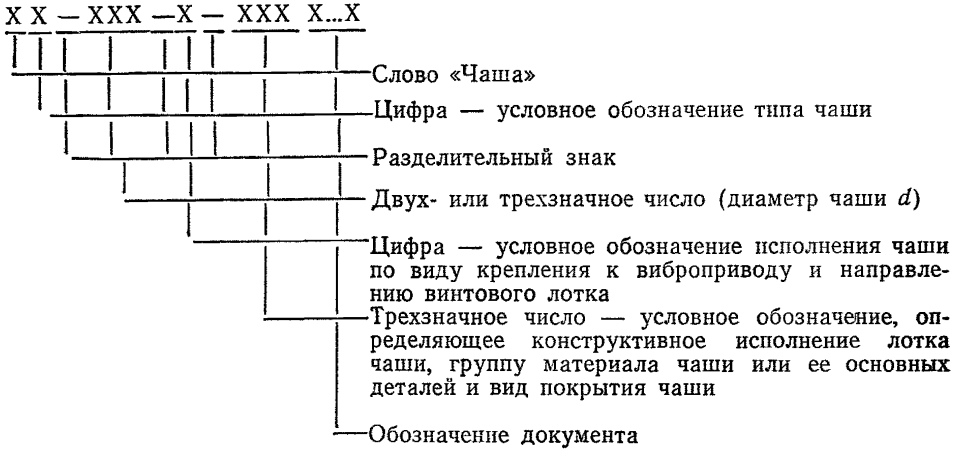
11. Структура условного обозначения чаш, кроме случаев обязательного применения кодов Общесоюзного классификатора промышленной и сельскохозяйственной продукции, приведена в рекомендуемом приложении 1.

12. Размеры загружаемых в чашу изделий приведены в рекомендуемом приложении 2.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1 к ГОСТ 20795—75
Рекомендуемое

СТРУКТУРА УСЛОВНОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ ЧАШ

1. Устанавливается следующая структура условного обозначения чаш:



ПРИЛОЖЕНИЕ 2 к ГОСТ 20795—75
Рекомендуемое

РАЗМЕРЫ ЗАГРУЖАЕМЫХ В ЧАШУ ИЗДЕЛИЙ

мм

Обозначение типоразмеров чаш	Наибольший из габаритных размеров изделий		
	типа колец, шайб, дисков	плоской, гнутой и призматической формы с закругленными углами, типа гладких и ступенчатых валиков и стержней	плоской, гнутой и призматической формы без закругленных углов и типа игл
1—40	5	4	3
1—50	6	5	4
1—63	8	6	5
1—80	10	8	6
1—100	12	10	8
1—125	16	12	10
1—160; 3—200; 4—200	20	16	12
1—200; 2—200; 3—250; 4—250	25	20	16
1—250; 2—250; 3—320; 4—320	32	25	20
1—320; 2—320; 3—400; 4—400	40	32	25
1—400; 2—400; 3—500; 4—500	50	40	32
1—500; 2—500; 3—630; 4—630	63	50	40
1—630; 2—630; 3—800; 4—800	80	63	50
1—800; 2—800	100	80	63

Редактор *В. П. Огурцов*
Технический редактор *В. Ю. Смирнова*
Корректор *И. Л. Хиниц*

Сдано в набор 21. 05. 75 Подп. в печ. 24. 07. 75 0,75 п. л. Тир. 8000 Цена 4 коп.

Издательство стандартов. Москва, Д-22 Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1116

gost.e-ecolog.ru