МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

МАШИНЫ РЕЗИНОПЕРЕРАБАТЫВАЮЩИЕ ОДНОЧЕРВЯЧНЫЕ

ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 1—95

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

gost.e-ecolog.ru

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	Госдепартамент Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция
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

УДК 678.059:006.354 Группа Г47

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 изготовляют следующих типов:

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

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°С;

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

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

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

Издание официальное

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 вновь разрабатываемых и модернизированных	Для серийно-освоенных	Предельные отклонения
МЧХ-32	32	10—20	1000	1000	
МЧХ-63	63	10—20	1000	1000	
МЧХ-90	90	10—20	1000	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	IT16/2
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*4	3—6	1000	—	
МЧГ-380/450	380 450*4	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.

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

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 Муни (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 HRA — для гребней витков червяка;

78 HRA — для охватывающей поверхности цилиндров.

4. Рекомендуемые значения производительности и максимального удельного расхода электроэнергии машин 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
Рекомендуемое

Рекомендуемые значения производительности и максимального расхода электроэнергии

Таблица 2

Обозначение типоразмера машины	Максимальное отношение рабочей длины червяка к его диаметру, L/D	Максимальная производительность, кг/ч при вязкости резиновых смесей 35—150 в единицах по Муни (ГОСТ 10722)	Максимальный удельный расход электроэнергии кВт · ч/кг, при вязкости резиновых смесей 35—150 в единицах по Муни (ГОСТ 10722)
МЧХ-32	20	30—17	0,110—0,308
МЧХ-63	20	250—80	0,088—0,277
МЧХ-90	20	650***—240	0,085—0,253
МЧХ-125	20	1300***—490	0,072—0,143
МЧХ-160	20	2120***—620	0,083—0,207
МЧХ-250	20	4800***—2190	0,093—0,182
МЧХВ-63	24	200—55	0,118—0,375
МЧХВ-90	24	500—170	0,108—0,347
МЧХВ-125	24	850—315	0,100—0,319
МЧТ-63	8	220—70	0,055—0,133
МЧТ-90	8	500—180	0,042—0,082
МЧТ-125	8	1000—300	0,042—0,074
МЧТ-160 (протекторная)	8	1730***—850	0,042—0,066
МЧТ-160 (камерная)	8	1350***—670	0,042—0,069
МЧТ-200 (протекторная)	8	2840***—1400	0,034—0,059

Продолжение табл. 2

Обозначение типоразмера машины	Максимальное отношение рабочей длины червяка к его диаметру, L/D	Максимальная производительность, кг/ч, при вязкости резиновых смесей 35—150 в единицах по Муни (ГОСТ 10722)	Максимальный удельный расход электроэнергии, кВт · ч/кг, при вязкости резиновых смесей 35—150 в единицах по Муни (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* 2380—1590**	0,080—0,189
МЧТ-400 (протекторная)	8	10000—6000	0,031—0,070
МЧТ-400 (камерная)	8	5250—3460	0,050—0,070
МЧТ-300/380 (фильтровальная)	6	4000—2900	0,040—0,060
МЧГ-380/450 (гранулирующая)	6	6500—3700	0,029—0,049
МЧГ-380 450 (фильтровально-гранулирующая)	6	4000—2370	0,048—0,060
МЧГ-380/450 (фильтровально-листовальная)	6	3850—2250	0,049—0,060

* Для готовых смесей.

** Для маточных смесей.

*** Максимальная производительность машин для шинной промышленности при вязкости резиновых смесей 55—90 единиц по Муни.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, 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 Подп. 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, Колодезный пер., 14.
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник».
Москва, Лялин пер., 6. Зак. 564

gost.e-ecolog.ru