

**МАШИНЫ
РЕЗИНОПЕРЕРАБАТЫВАЮЩИЕ
ОДНОЧЕРВЯЧНЫЕ
ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ**

Издание официальное

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	Туркменгосинспекция
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

**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 народного хозяйственного 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°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, номинальный диаметр червяка, диапазон отношений рабочей длины червяка к его диаметру

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 чер- вяка к его диаметру L/D^{***}	Расстояние от основания машины до оси червяка		
			Для выно- с, разраба- тываемых и модер- низиро- ванных	Для се- рийно основы ных	Предел погреш- ности
МЧХ-32	32	10—20	1000	1030	IT16 2
МЧХ-63	63	12—20	1000	1050	
МЧХ-90	90	10—20	1300	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	1000	
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	-	
МЧТ-380/450	380 450 ^{††}	3—6	1320	1320	

* Полное условное обозначение машины при написании в технической документации и при заказе устанавливаются 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) обуславливается 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.

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 машины приведены в приложении.

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

Фактические эксплуатационные значения производительности и удельного расхода электроэнергии обуславливаются функциональным назначением машины, плотностью, рецептурой, реологическими и пластозластическими 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 число шпал при работе в режиме с шагом 3 м (диаметр \varnothing)	Производительность при работе в режиме с шагом 3 м (м ³ /ч) в единицах по МПН (ГОСТ 10722)	Максимальная удельная расход электроэнергии кВт/ч при работе в режиме с шагом 3 м в единицах по МПН (ГОСТ 10722)
МЧХ-32	20	30—17	0,110—0,308
МЧХ-63	20	250—80	0,088—0,277
МЧХ-90	20	630 ^{***} —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	203—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	0,065—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 диаметра машины	Максимальное число шестерен рабочей линии или число λ его диаметру, L/D	Максимальная производитель- ность, кг/ч, при влажности резниновых смесей 35-130 и сланцах по Мунн (ГОСТ 10722)	Максимальный удельный расход электроэнергии, кВт·ч/т, при влажности резниновых смесей 35-130 в единицах по Мунн (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 (фильмовальная)	8	1600***-800*	0,080-0,189
		2380-1590**	
МЧТ-400 (протекторная)	8	10000-6000	0,031-0,070
МЧТ-400 (камерная)	8	5250-3460	0,050-0,070
МЧТ-380/380 (фильмоваль- ная)	6	4000-2900	0,040-0,060
МЧТ-380/450 (гранулирую- щая)	6	6500-3700	0,029-0,049
МЧТ-380/450 (фильмоваль- но-гранулирующая)	6	4000-2370	0,048-0,060
МЧТ-380/450 (фильмоваль- но-листовальная)	6	3850-2250	0,049-0,060

* Для готовых смесей.

** Для начальных смесей

*** Максимальная производительность машины для шпильной промышленности при влажности резниновых смесей 55-90 единиц по Мунн.

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 17.06.95. 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. 164