



**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**

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 Шкабардия 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

ЧАШИ С ВИНТОВЫМ ЛОТКОМ
Типы. Основные параметры и размерыSpiral 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 изготавливаться следующих типов:

- 1—цилиндрические с цельной обечайкой;
- 2—цилиндрические с составной обечайкой;
- 3—каскадные цельные;
- 4—каскадные составные.

3. Чаши должны изготавливаться 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;

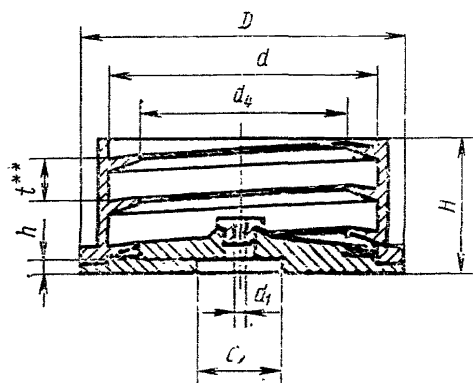
3—с фланцевым креплением к виброприводу и левым направлением винтового лотка, для вибротранспортирования по часовой стрелке;

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

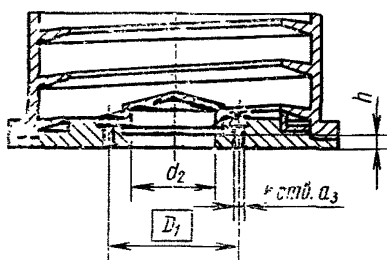
4. Типоразмеры, основные параметры и размеры чаш типа 1 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

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.

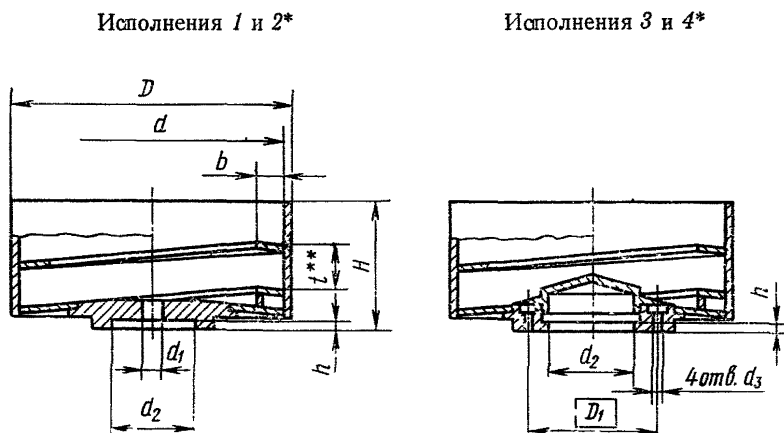
Таблица 1

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·см ² , не более | | |
|-------------------|-----------------|--------------------------------------|-------|--|-------|--|----------------------|-------|--------------------------------------|----------------------|--------|---------------------------|--|-----|--------|
| типораз- меров | испол- нения | | | | | | | | | | | | | | |
| 1—40 | 1; 2 | 40 | 4,8 | 8 | — | 32 | 50 | — | 14 | 4 | 4 | 0,1 | 0,3 | | |
| 1—50 | | 50 | 5,8 | 10 | — | 40 | 60 | — | 18 | | 5 | 0,2 | 0,8 | | |
| 1—63 | | 63 | | | — | 50 | 73 | — | 22 | | 6 | 0,3 | 1,6 | | |
| 1—80 | | 80 | 7,0 | 12 | — | 63 | 90 | — | 28 | | 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 | | — | 100 | 135 | — | 45 | | 14 | 1,2 | 31,5 | | |
| | 3; 4 | | — | | 4,8 | | | 48 | | | | | | | |
| 1—160 | 1; 2 | 160 | 13,0 | 50 | — | 130 | 170 | — | 56 | 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 | | — | 260 | 350 | — | 110 | | 110 | 5 | 40 | 8,0 | 1250,0 |
| | 3; 4 | | — | | 9,0 | | | 110 | | | | | | | |
| 1—400 | 3; 4 | 400 | — | 125 | 13,0 | 320 | 440 | 140 | 140 | 48 | 12,5 | 3150,0 | | | |
| 1—500 | | 500 | — | | 400 | 545 | 180 | 180 | 56 | 20,0 | 8000,0 | | | | |
| 1—630 | | 630 | — | 500 | 670 | 220 | 220 | 64 | 31,5 | 25000,0 | | | | | |
| 1—800 | | 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 2 и 4 — с правым направлением винтового лотка.

** Размер для справок.

Черт. 2

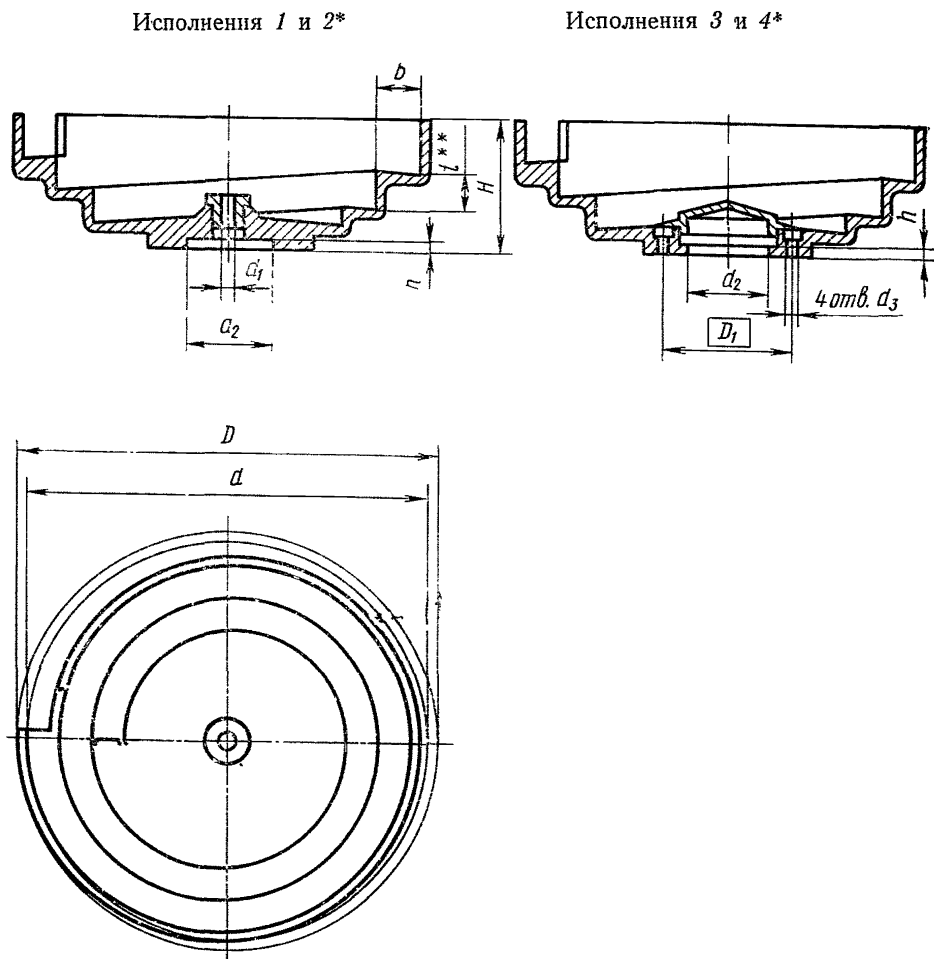
Таблица 2

Размеры в мм

| Обозначения | | d (пред. откл. по $СМ_3$) | d_1 | d_2 (пред. откл. по A_4) | d_3 | D , нс более | D_1 | b (пред. откл. по B_7) | H (пред. откл. по B_3) | h , не менше | t | Масса, кг, не более | Момент инерции, кг·см ² , не более | |
|-------------------|-----------------|---------------------------------------|-------|--|-------|----------------------|-------|--------------------------------------|--------------------------------------|----------------------|------|------------------------|--|------|
| типораз- меров | испол- нения | | | | | | | | | | | | | |
| 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 | | 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 | 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 2 и 4 — с правым направлением винтового лотка.

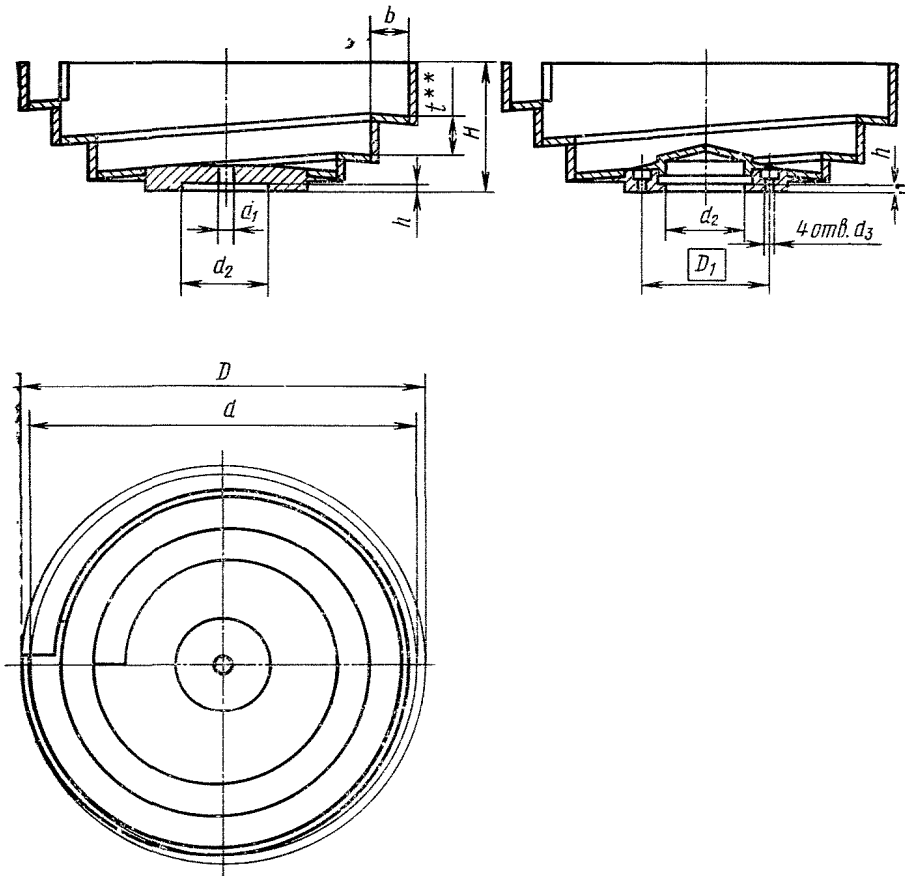
** Размер для справок.

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_1) | d_3 | D , не более | D_1 | b (пред. откл. по B_1) | H (пред. откл. по B_3) | h , не менее | t | Масса, кг, не более | Момент инерции, кг·см ² , не более |
|-------------------|-----------------|-------|---------|--|--------|----------------------|----------|--------------------------------------|--------------------------------------|----------------------|-----|------------------------|--|
| типораз- меров | испол- нения | | | | | | | | | | | | |
| 3—200 4—200 | 1; 2 3; 4 | 200 | 13 — | 50 | — 7 | 210 | — 71 | 16 | 56 | 4 | 18 | 2,0 | 80 |
| 3—250 4—250 | 1; 2 3; 4 | | 13 — | | — 7 | | 270 | | | | | | |
| 3—320 4—320 | 1; 2 3; 4 | 320 | 17 — | 80 | — 9 | 340 | — 110 | 25 | 90 | 5 | 32 | 5,0 | 500 |
| 3—400 4—400 | 1; 2 3; 4 | | 17 — | | — 9 | | 420 | | | | | | |
| 3—500 4—500 | 3; 4 | 500 | — | 125 | 13 | 530 | 180 | 40 | 140 | 6 | 48 | 12,5 | 3150 |
| 3—630 4—630 | | 630 | — | | | 670 | | | | | 50 | 180 | 56 |
| 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.

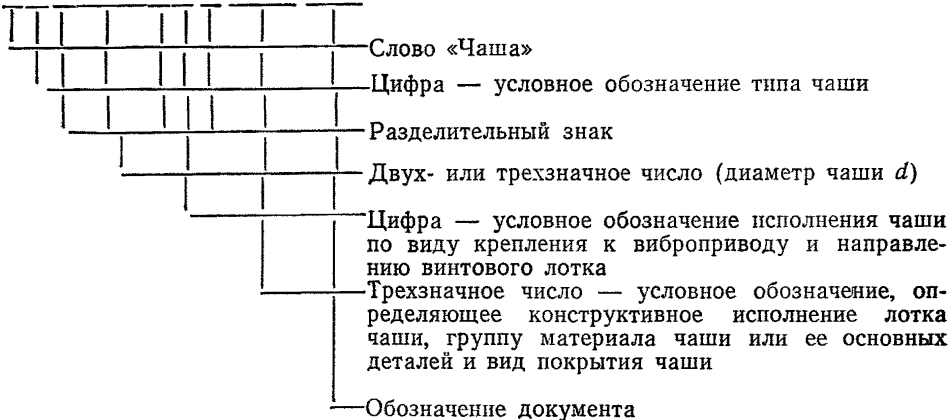
11. Структура условного обозначения чаш, кроме случаев обязательного применения кодов Общесоюзного классификатора промышленной и сельскохозяйственной продукции, приведена в рекомендуемом приложении 1.

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

СТРУКТУРА УСЛОВНОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ ЧАШ

1. Устанавливается следующая структура условного обозначения чаш:

XX — XXX — X — XXX X...X



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 закруглен- ными углами, типа гладких и ступен- чатых валиков и стержней | плоской, гнутой и призматической формы без закруг- ленных 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