



**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 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 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;

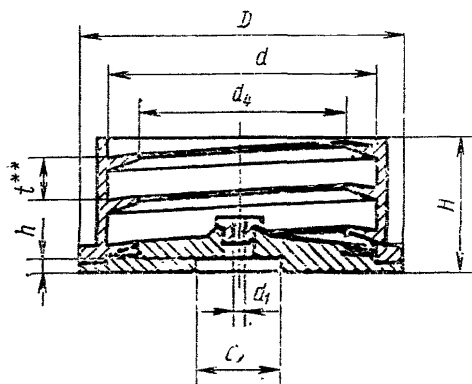
3—с фланцевым креплением к виброприводу и левым направлением винтового лотка, для вибротранспортирования по часовой стрелке;

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

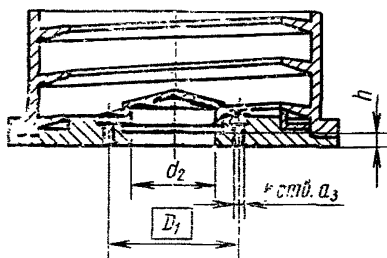
4. Типоразмеры, основные параметры и размеры чаш типа 1 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

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.

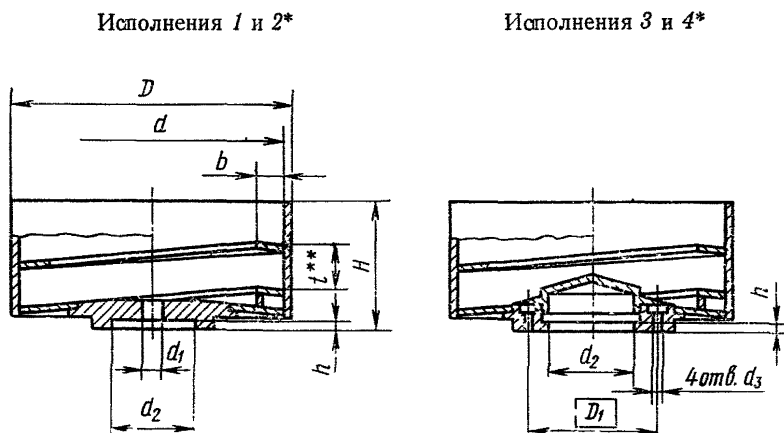
Таблица 1

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 <sup>2</sup> , 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		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	6	48	12,5	3150,0		
1—500		500	—		13,0	400	545	180	180		56	20,0	8000,0		
1—630		630	—	200	17,0	500	670	220	220	64	31,5	25000,0			
1—800		800	—		17,0	650	850	260	280	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

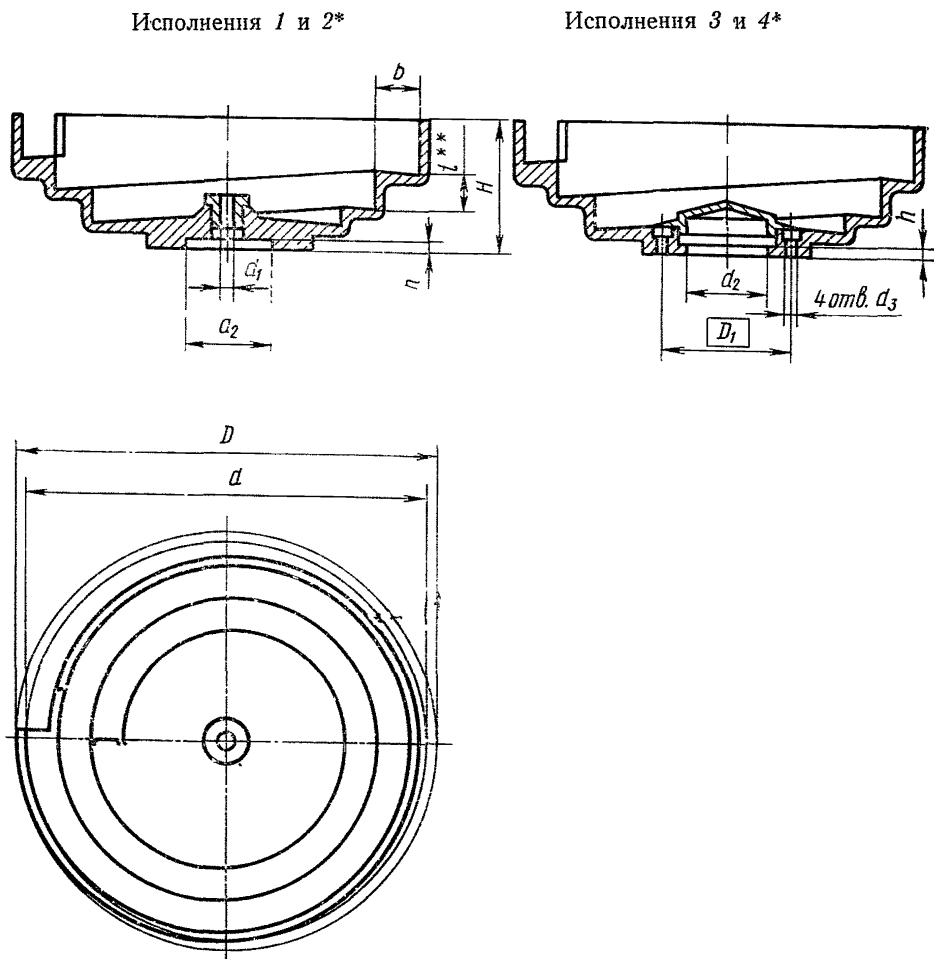
Таблица 2

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 <sup>2</sup> , 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.

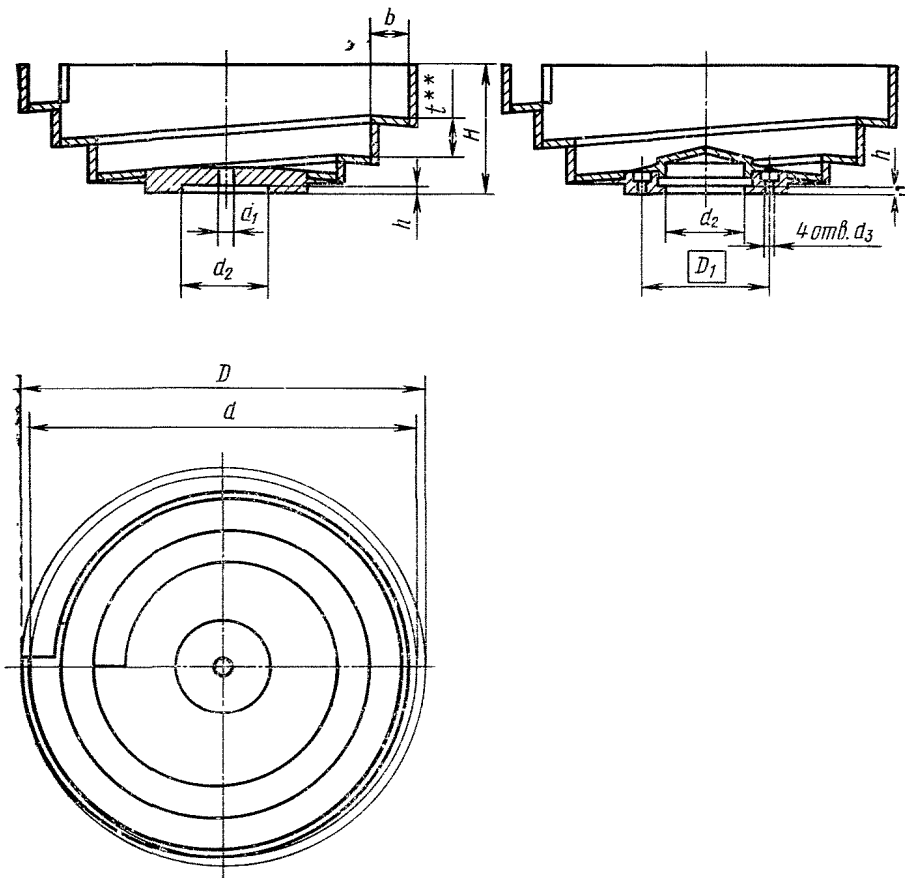
Черт. 3



## 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 <sup>2</sup> , не более
типораз- меров	испол- нения												
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	80	—	270	—	20	71	5	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	80	—	420	—	32	110	5	40	8,0	1250
	3; 4		—		9		110						
3—500 4—500	3; 4	500	—	125	13	530	180	40	140	5	48	12,5	3150
3—630 4—630		630				670		50			180		
3—800 4—800	3; 4	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  $3^\circ$ .

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:

$\pm 2$  — для чаш диаметром  $d$  до 200 мм;

$\pm 4$  — для чаш диаметром  $d$  свыше 200 до 500 мм;

$\pm 6$  — 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.

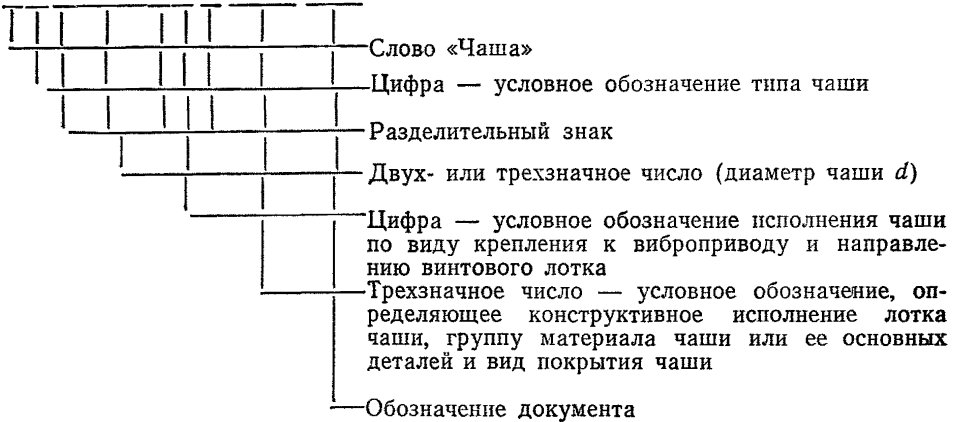
12. Размеры загружаемых в чашу изделий приведены в рекомендуемом приложении 2.

---

**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