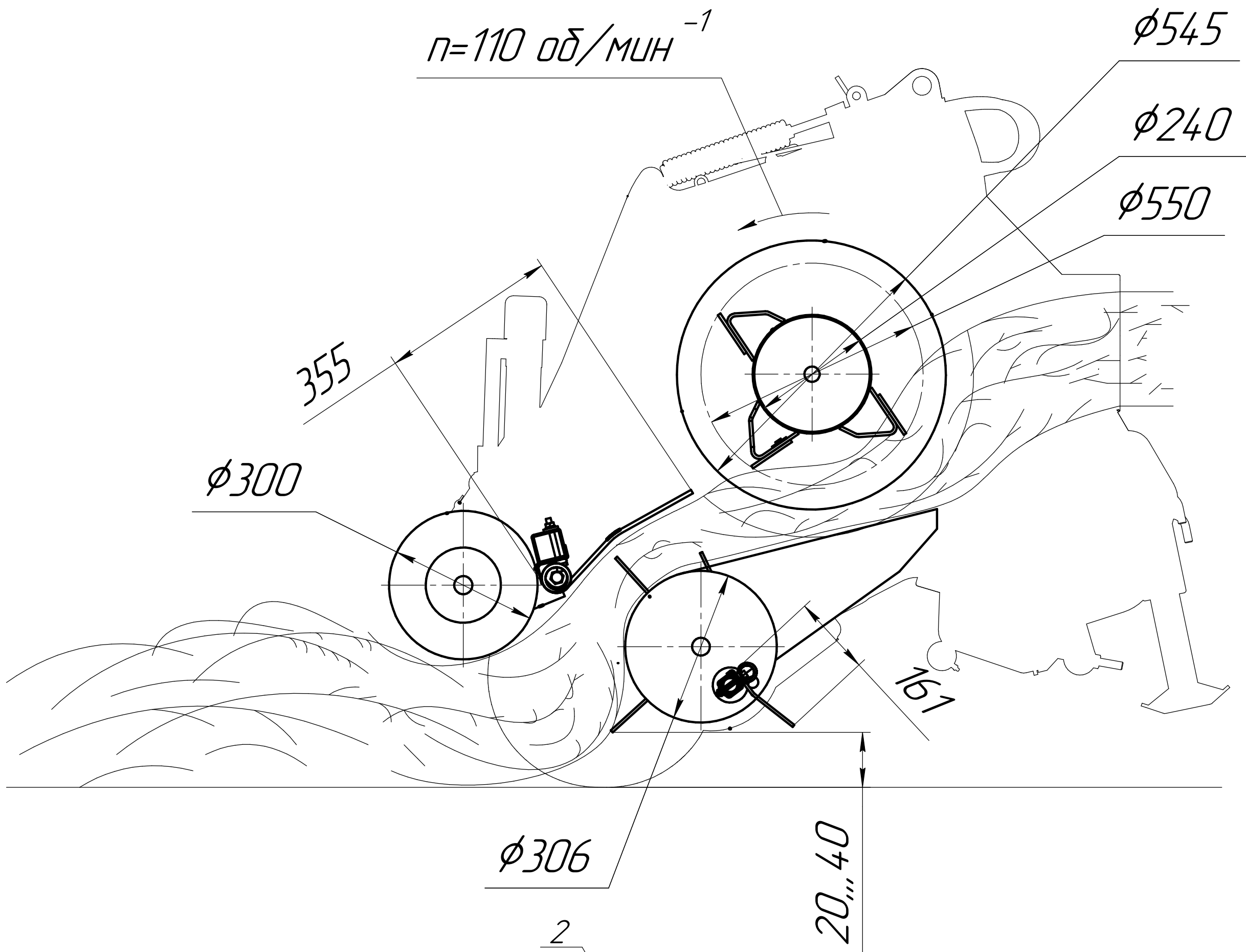
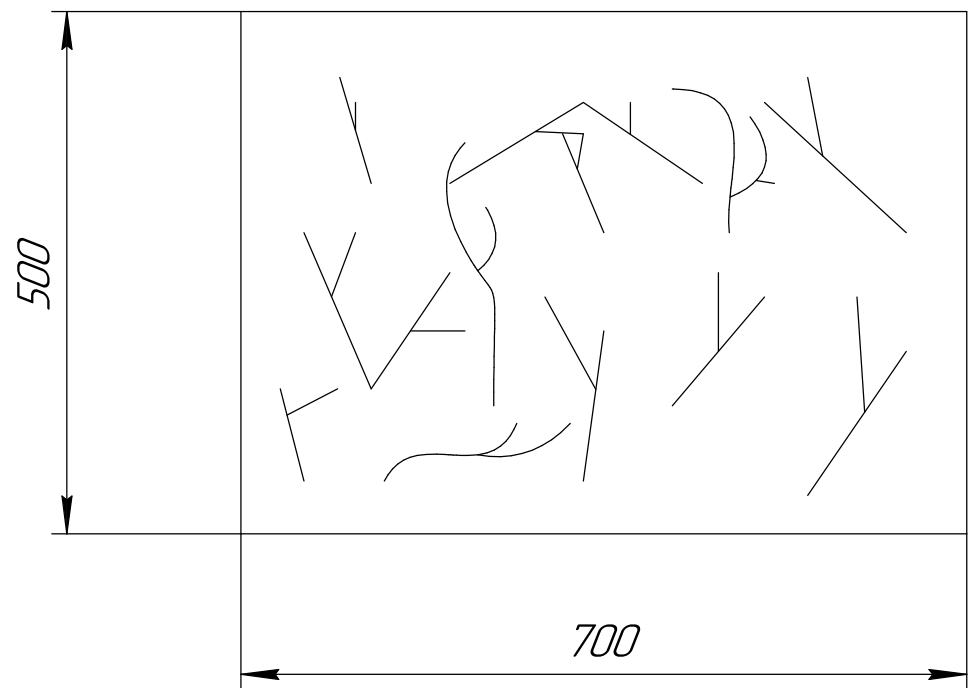
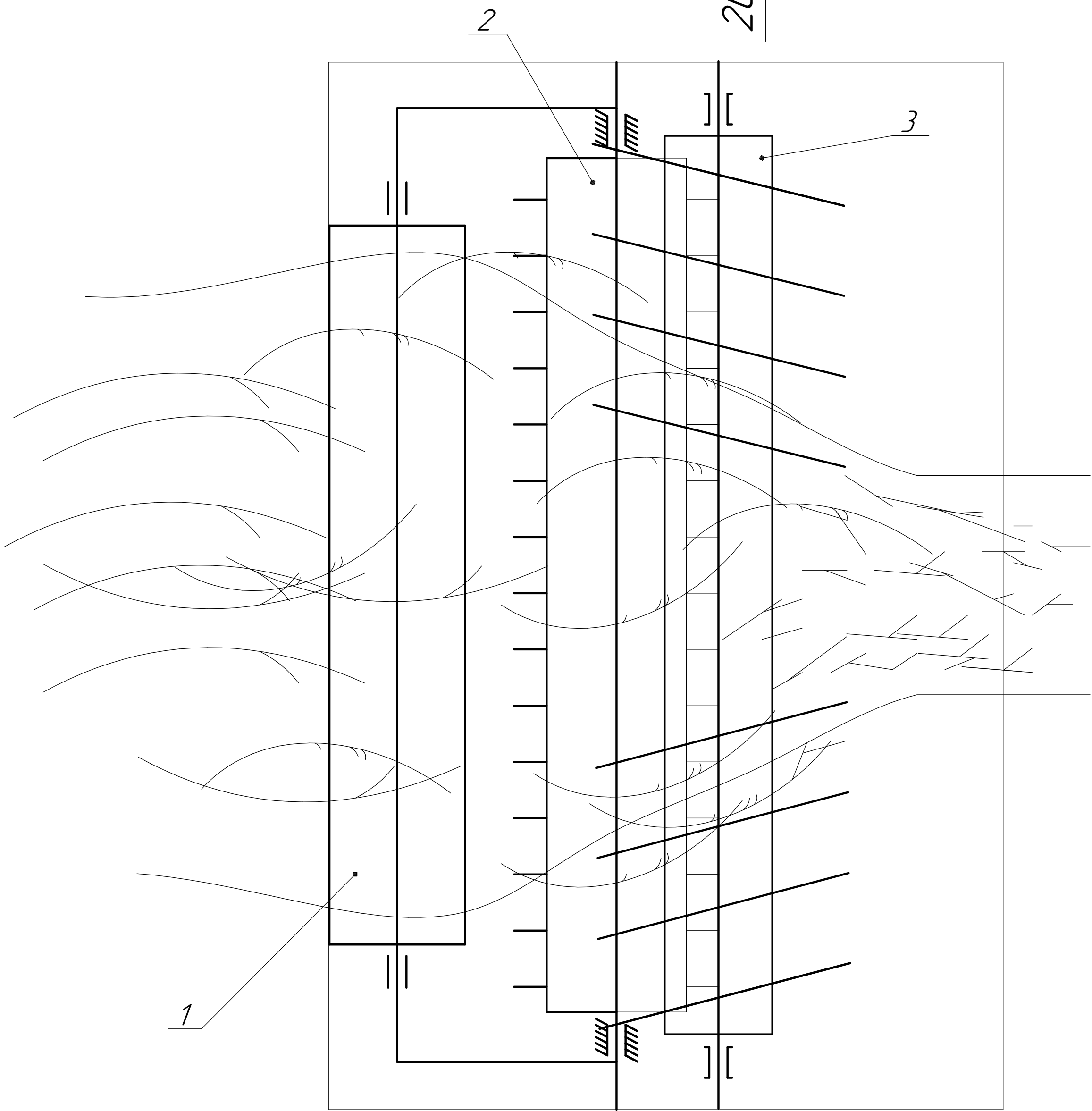


№	Z1	п4, об/мин	Z2	п3, об/мин
1	16	135	27	262
2	14	154	23	308

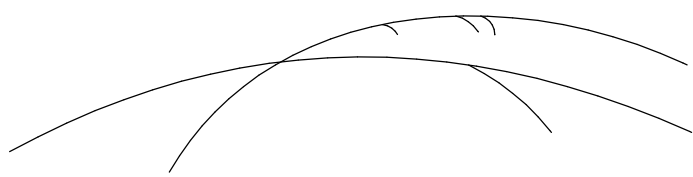
МУЗК.360000.000 КЗ					Пресс-подборщик		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дат.	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Перов						1:1
Проб.	Дорошенко				Схема кинематическая принципиальная		
Т.контр.					Лист	Листов	1
И.контр.	Дорошенко				ЦГТУ		
Утв.	Крабченко				каф. "ПыТСТС"		



Осевая скорость проскальзывания сена – 0,7 м/с



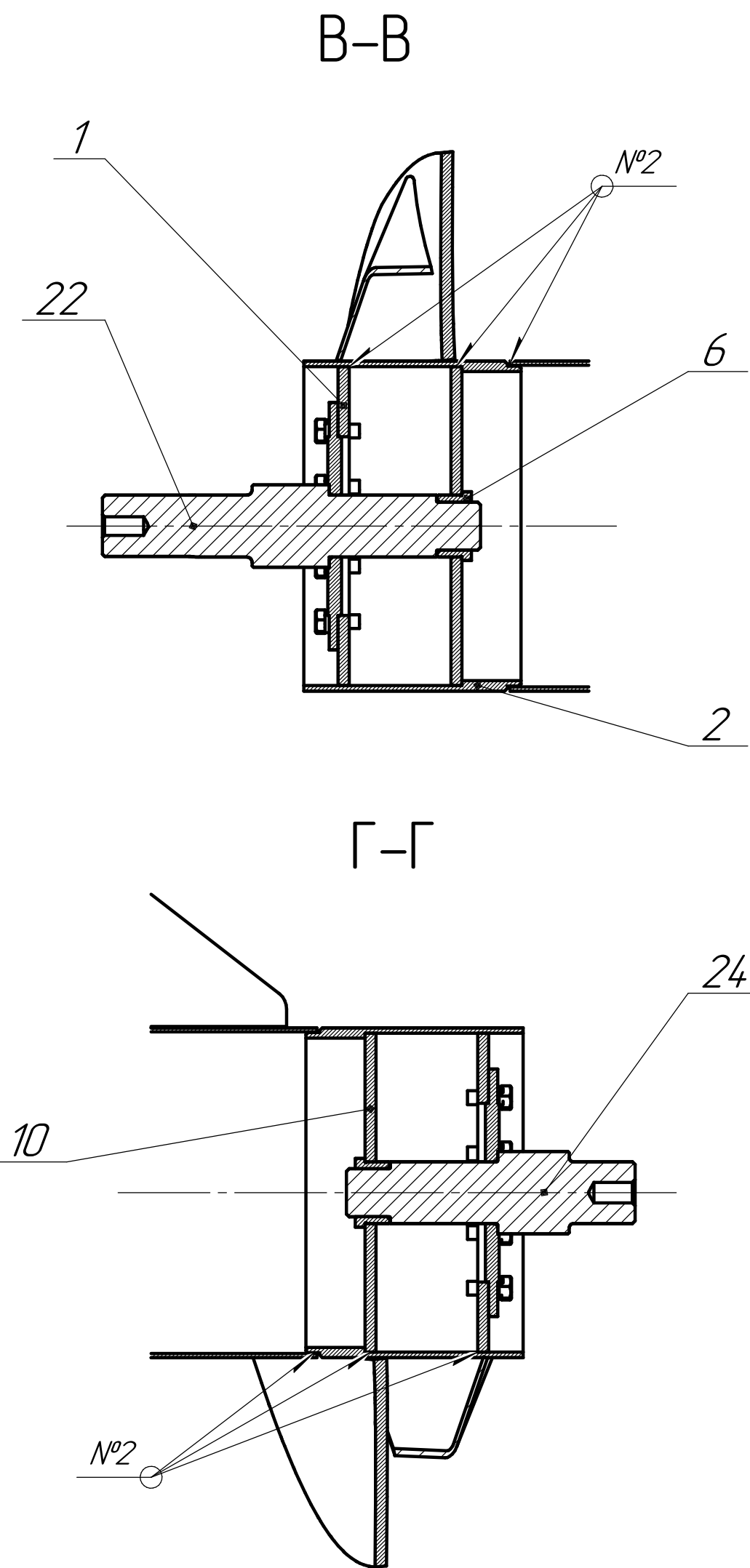
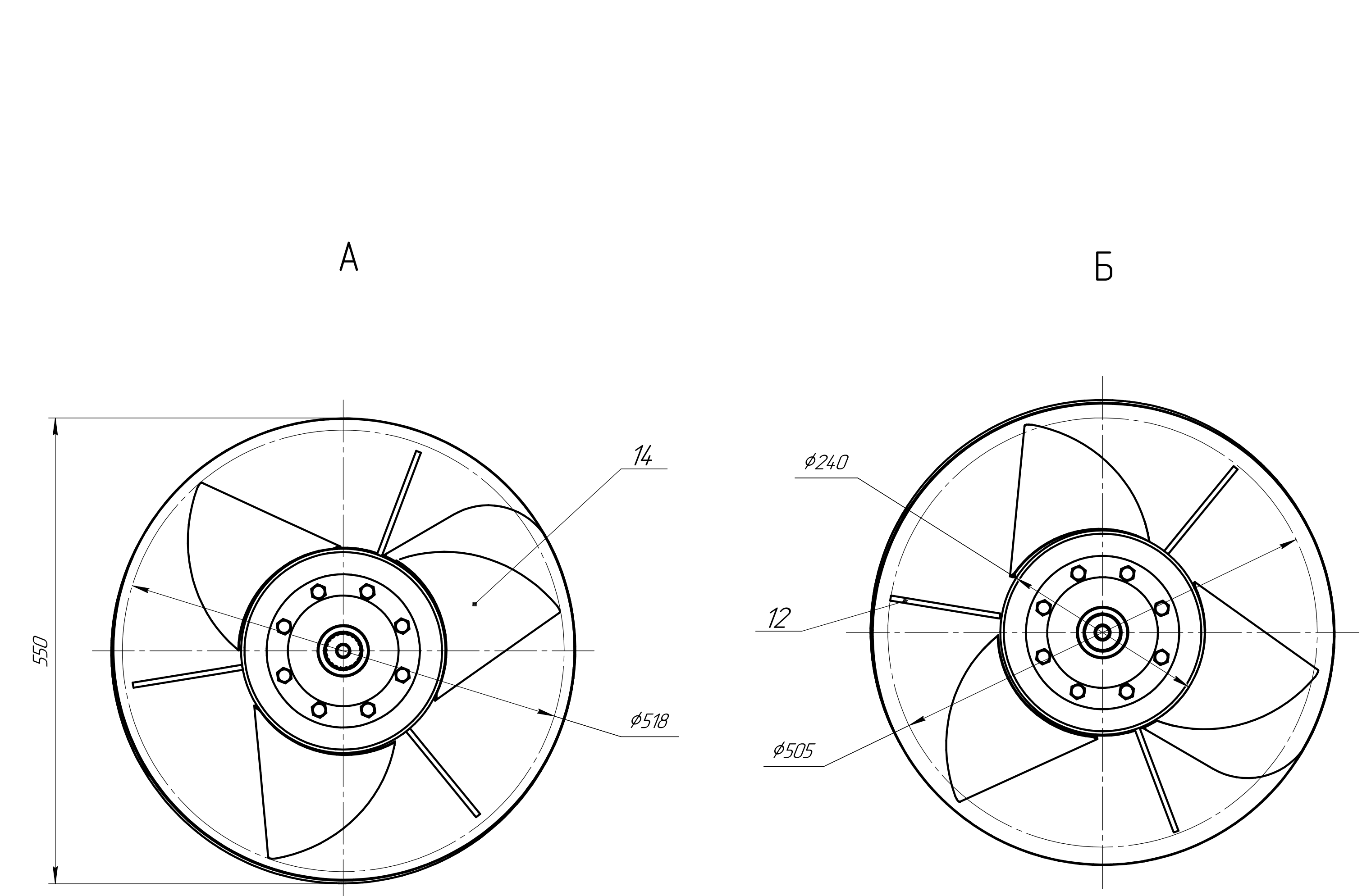
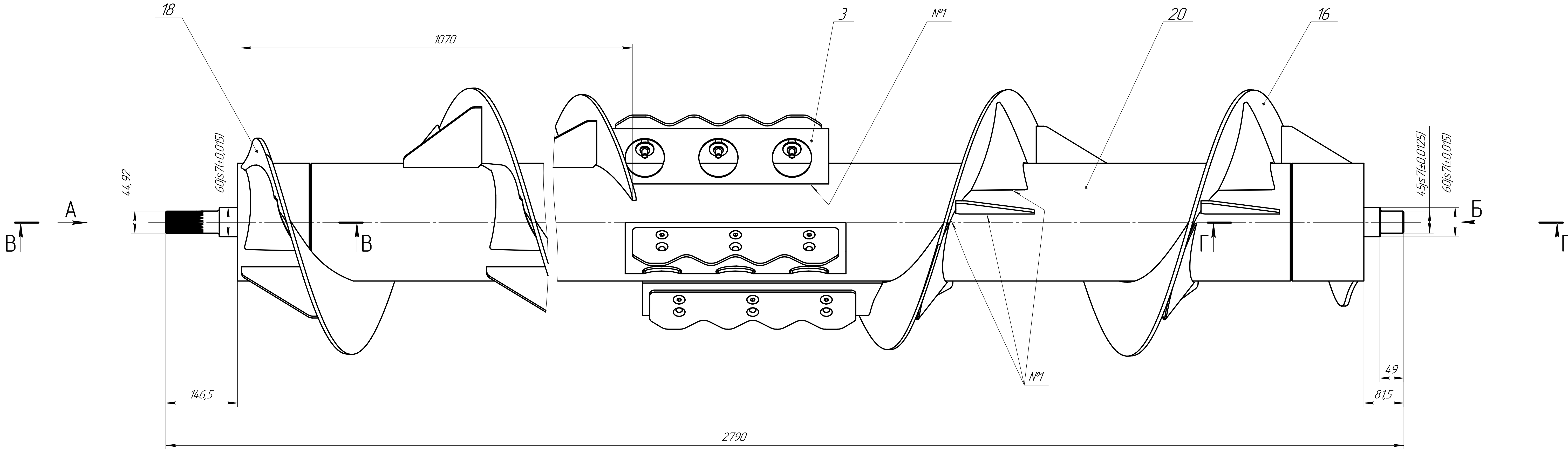
– Прессованная травянная масса



– Влажность травянной массы не более 65 %

Поз.	Наименование
1	Нормализатор
2	Механизм поддържающий
3	Шнек

МУЗК.360000.000 С2					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Пресс-подборщик
Разраб.	Перов				Схема функциональная
Проб.	Дорошенко				
Т.контр.					
Н.контр.	Дорошенко				
Утв.	Кривченко				
					Лист 1
					ДГТУ
					каф. "ПТИТС"



№ шва	Обозначение сварного шва	Кол.	Примечание
1	ГОСТ 14771-76-ТЗ-УП-3	2	
2	ГОСТ 14771-76-С17-УП	2	

- 1 *Размеры для справок.
2 Шаг наводки спирали 500 мм.
3 Сварная конструкция II класса по ОСТ 23.2429-80.
4 Сварные швы зачистить радиусом 2 мм.
5 Сварочная проволока СВ-08 Г2С ГОСТ 2246-70.
6 Нестандартный сварной шов №3 - сварка ручная дуговая.

МУЗК.360100.000 СБ				Лист	Масса	Масштаб
Шнек						1:4
Сборочный чертеж				Лист	Листов	1
				ЦГТУ		
				каф. "ПыТСТС"		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Лист		
Разраб.	Перов					
Проб.	Дорошенко					
Т.контр.						
Н.контр.	Дорошенко					
Утв.	Кривченко					