



I зона. Подготовка окислителя и негорючих добавочных порошковых компонентов:

1. Дробильно-протирочный аппарат. 2. Сушилка с кипящим слоем. 3. Струйная мельница.
4. Бункер. 5. Шнековый питатель. 6. Циклон. 7. Шлюзовый затвор. 8. Фильтр. 9. Воздуходувка.
10. Смеситель типа "пьяная бочка". 11. Дозатор сыпучих компонентов.

II зона. Подготовка горячего связующего полимера и горячих компонентов:

12. Реактор пластификатора. 13. Импульсный дозатор.
14. Смеситель планетарного действия.

III зона. Подготовка топливной массы и заливка ее в корпус:

15. Смеситель непрерывного действия. 16. Первичный шнек. 17. Вакуумная камера. 18. Напорный шнек.
19. Напорная труба. 20. Корпус РДТТ. 21. Крепежная опора.

IV зона. Завершающие операции производства:

22. Генератор ультразвуковой аппаратуры. 23. Излучающий преобразователь. 24. Заряд.
25. Приемный преобразователь. 26. Приемник ультразвуковой аппаратуры. 27. Регистрирующее устройство.

$G_{\text{ПМА}} = 65\%$
 $G_{\text{ПБКГТ}} = 9.44\%$
 $G_{\text{пласт}} = 1\%$
 $G_{\text{плав}} = 0.35\%$
 $G_{\text{Al}} = 18\%$
 $G_{\text{дм}} = \%121$

Курсовой проект по ТПиСТРТ					Технологическая схема изготовления СТРТ и заряда из СТРТ			Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Разраб.	Листов	В. В.			1:1
Проб.		Арефьев К. Ю.								
Т.контр.										
Н.контр.										
Утв.										
Копирован					МГТУ им. Н. Э. Баумана каф. "Ракетные двигатели" группа Э1-82					Формат А1