



1 – Хомут; 2 – Винт; 3 – Корпус шнека; 4 – Втулка динамическая; 5 – загрузочный бункер; 6 – Корпус подшипника; 7 – Втулка упорная;
8 – Подшипник упорный; 9 – Корпус; 10 – Подшипник радиальный; 11 – Крышка подшипника; 12 – Уплотнительное кольцо; 13 – Шестерня;
14 – Узел обогрева; 15, 17 – болт; 16, 18 – гайка; 19 – плита.

Технические характеристики
Давление, создаваемое экструдером, МПа 5
Объемная производительность, м³/ч 9

Технические требования
1. Производить замену смазки в подшипниках ЦИАТИМ каждые 6000 часов, но не реже 1 раза в 2 года.
2. Стыки между позициями 3 и 6, 6 и 9, 9 и 11 промазать термостойким герметиком Макрофлекс ТА145.

						Технология производства и сборки твердых ракетных топлив			
Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Экструдер шнековый	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Габрилова Е.И.								1:10
Пров.	Арефьев К.Ю.								
Т.контр.							Лист 3	Листов 5	
И.контр.						Курсовой проект	МГТУ им. Н.Э. Баумана кафедра "Ракетные двигатели" группа 31-82		
Упр.							Формат А1		