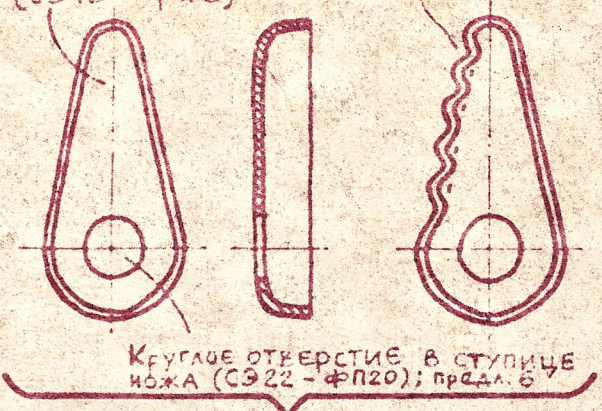
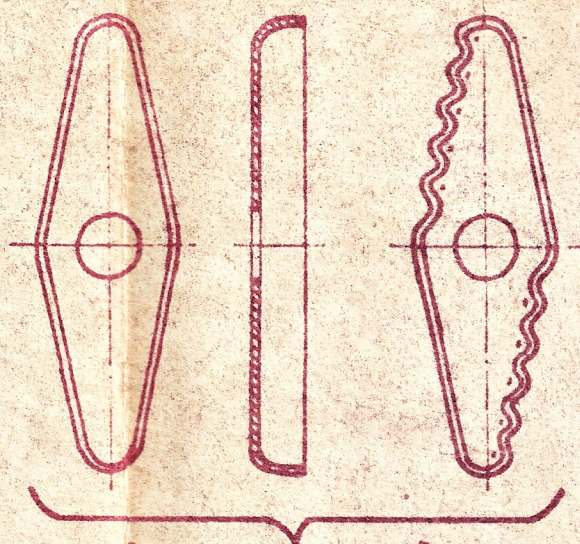


МАТЕРИАЛ ШТАМ-
ПОВАННОГО НОЖА
МОЖЕТ БЫТЬ НЕР-
ЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
(СЭ18 - ФП8)

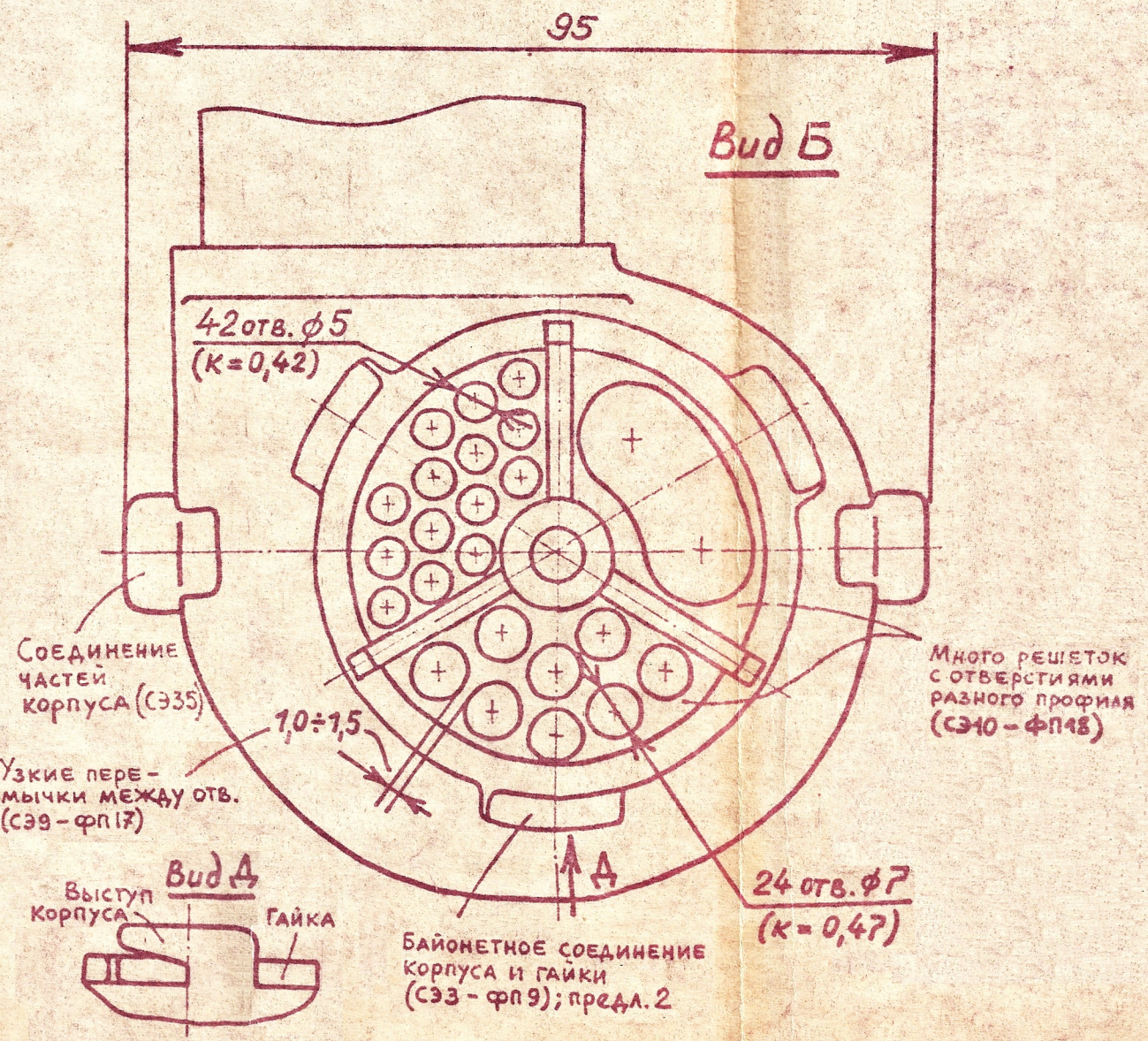
③
ЗУБЧАТЫЙ НОЖ
(реш. 2 - ФП10)

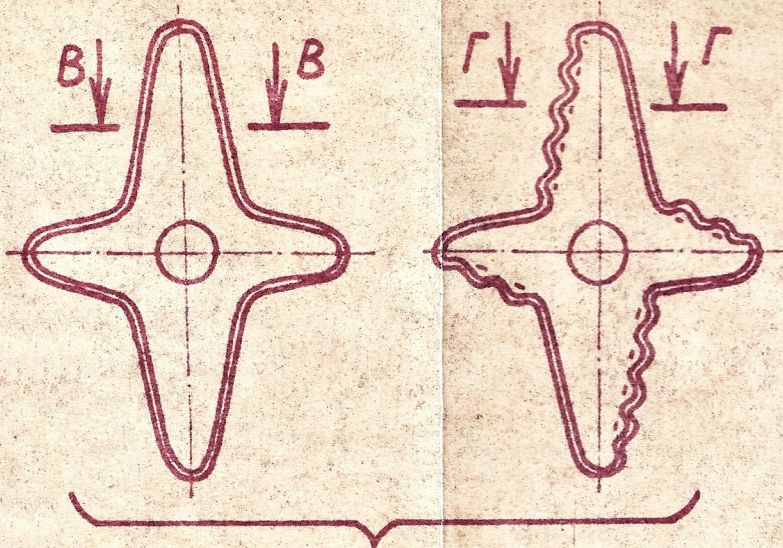


Однолопастной нож ③
(СЭ20 - ФП19)



Двухлопастной нож
(СЭ24 - ФП22)



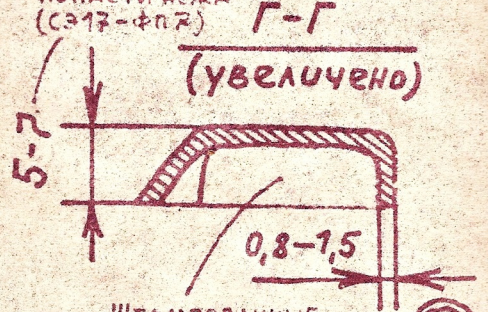


Четырехлопастной нож
(СЭ24 - ФП22)

В-В
(увеличено)



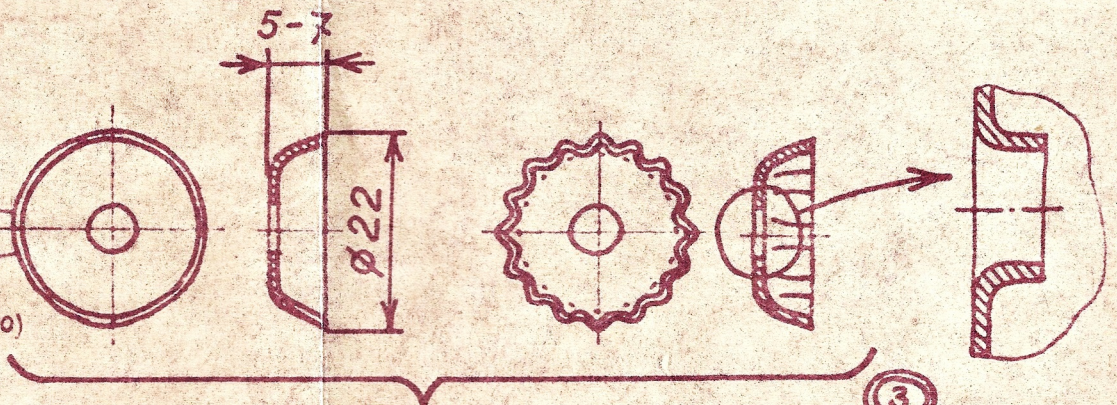
Утолщенные
лопасти ножа
(СЭ17 - ФП2)



Штампованные
ножи корыччатой
формы (СЭ23 - ФП2.3)

Увеличенная
длина режущих
кромки (СЭ14)

Наклонные реж.
кромки (СЭ12 - Ф10)



Дисковые ножи (решение 3 - ФП12)

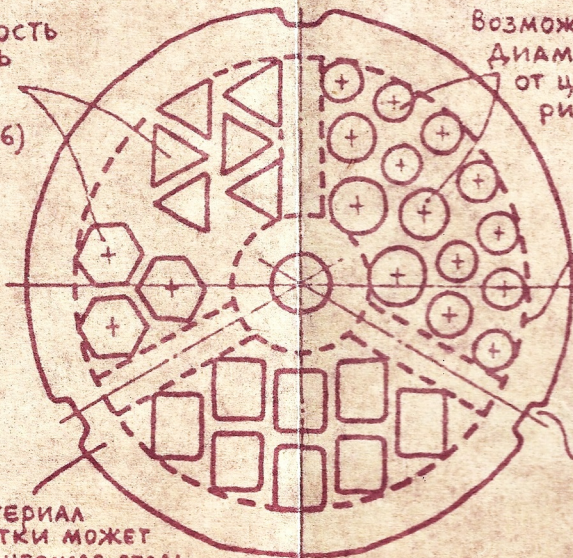
Возможность
штамповать
некруглые
отверстия
(СЭ8 - ФП16)

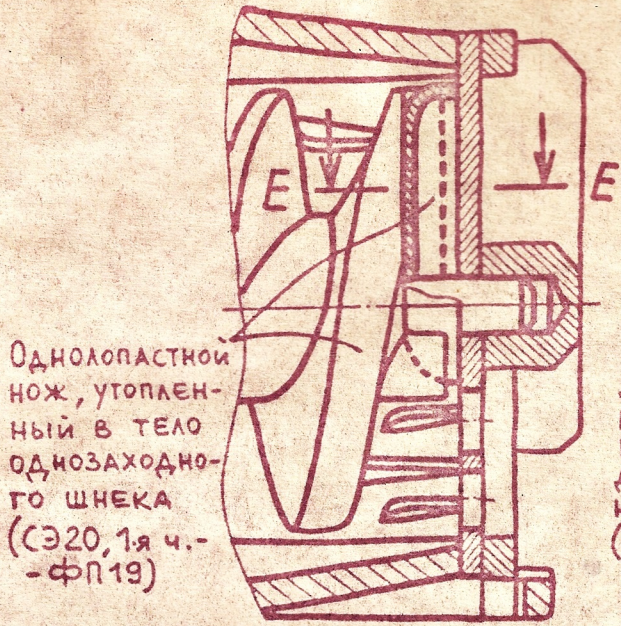
Возможно уменьшение
диаметра отверстий
от центра к перифе-
рии (СЭ6 - ФП11)

Диаметр рабочей части
решетки равен наружному
диаметру шнека в его
выходной части
(СЭ25 - ФП15, Ф21)

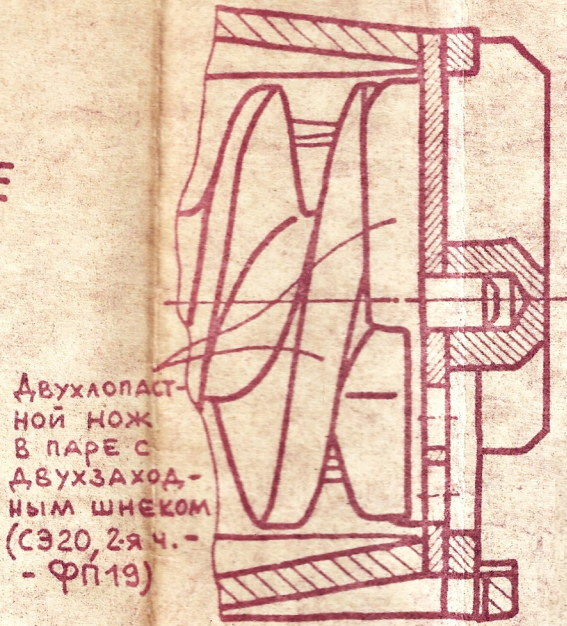
Материал
решетки может
быть нержав. сталь
(СЭ5 - ФП4)

Лыска под штифт
вне рабочей части
решетки (СЭ2 - ФП6)



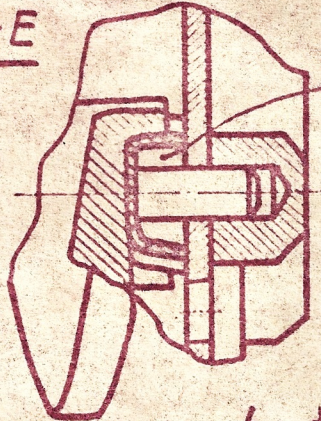


Однолопастной нож, утопленный в тело однозаходного шнека (СЭ20, 1-я ч. - ФП19)



Двухлопастной нож в паре с двухзаходным шнеком (СЭ20, 2-я ч. - ФП19)

E-E



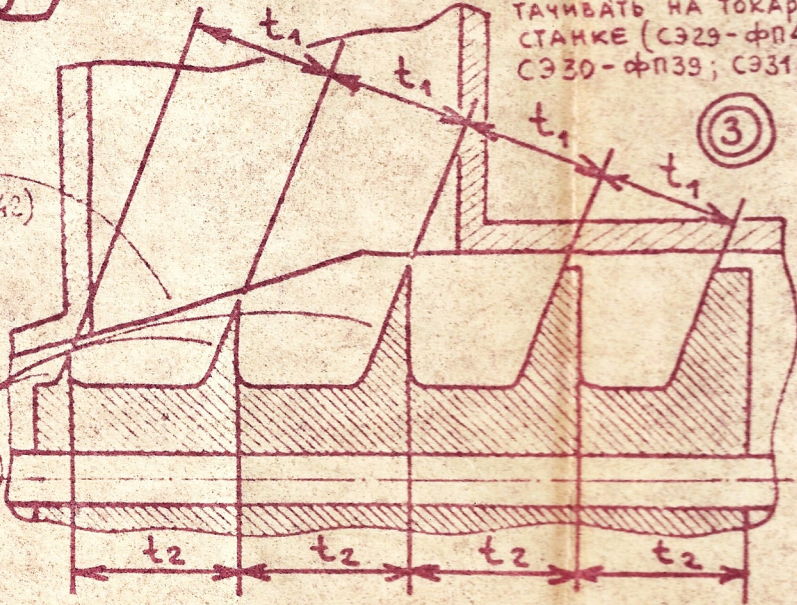
Нож, утопленный в тело шнека (предлож. 23-ФП13)

②

Шнек с переменной толщиной витка (реш. 5), тыльную и рабочую часть витка которого можно протачивать на токарном станке (СЭ29-ФП41; СЭ30-ФП39; СЭ31-ФП51).

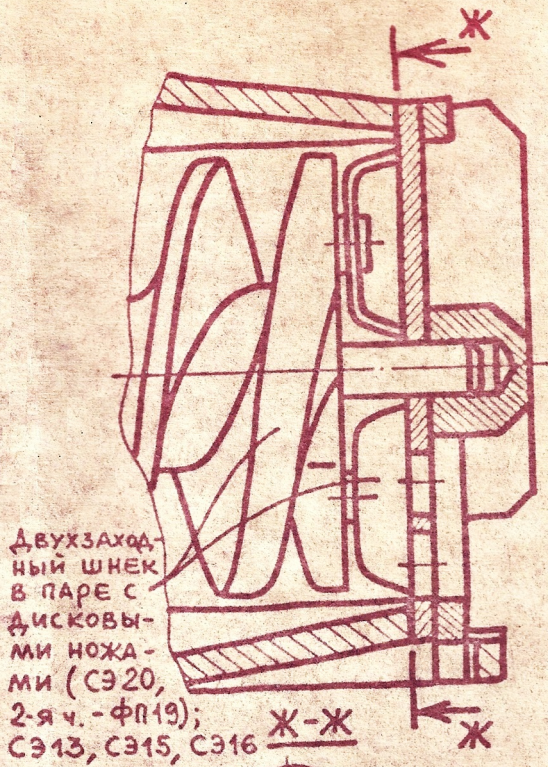
Гребень (СЭ34-ФП42)

Ножесерпачные витки шнека на против Бункера (реш. 4-ФП25)

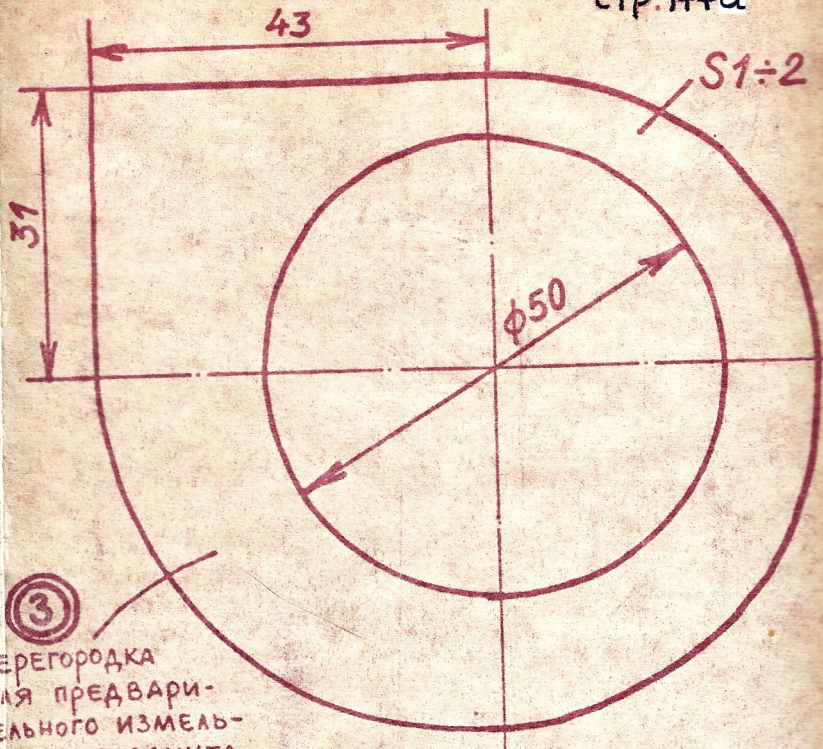


$t_2 > t_1$

③

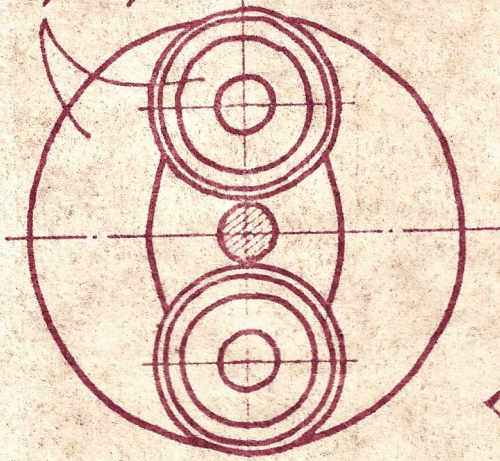


Двухзаходный шнек в паре с дисковыми ножами (СЭ20, 2-я ч. - фп19); СЭ13, СЭ15, СЭ16

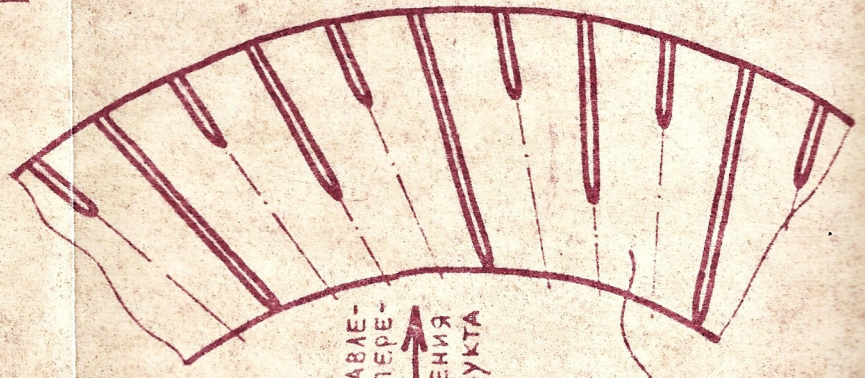
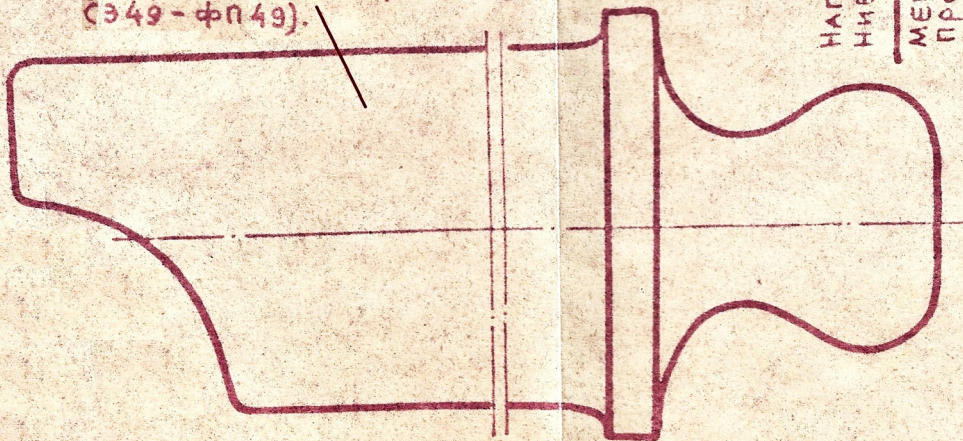


③

Перегородка для предварительного измельчения продукта (между заходной и рабочей частями корпуса) - (реш. 7 - фп52); СЭ55; СЭ56 - фп28.



Толкатель с фигурным торцом (СЭ48 - фп34; СЭ49 - фп49).



НАПРАВЛЕНИЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПРОДУКТА

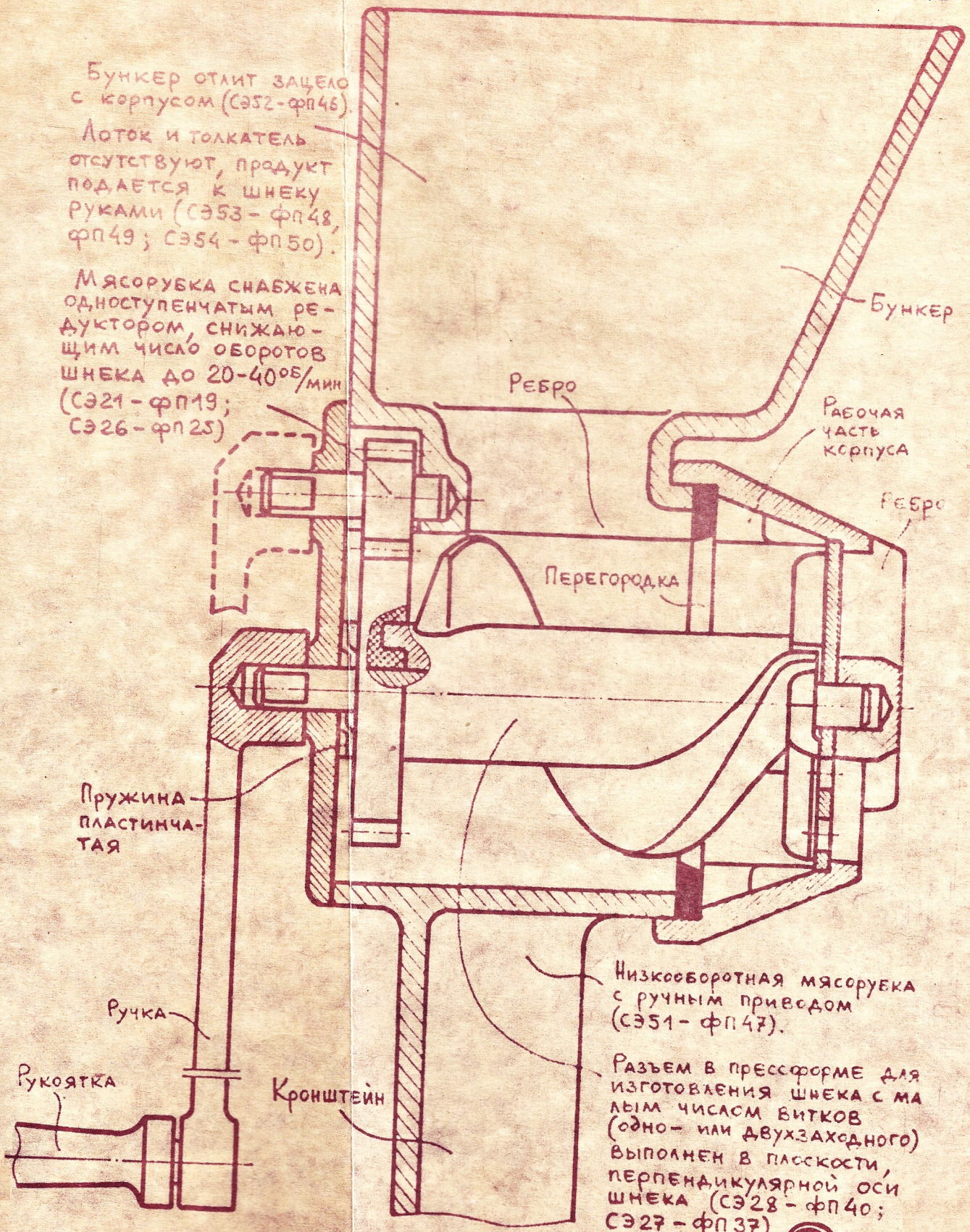
Развертка рабочей части корпуса со спиральными ребрами (СЭ41 - фп31). Число ребер увеличивается в направлении перемещения продукта (СЭ38 - фп42). Высота ребер уменьшается в направлении к режущей паре (СЭ37 - фп30).

③

Бункер отлит зацело с корпусом (СЭ52 - фп46).

Лоток и толкатель отсутствуют, продукт подается к шнеку руками (СЭ53 - фп48, фп49; СЭ54 - фп50).

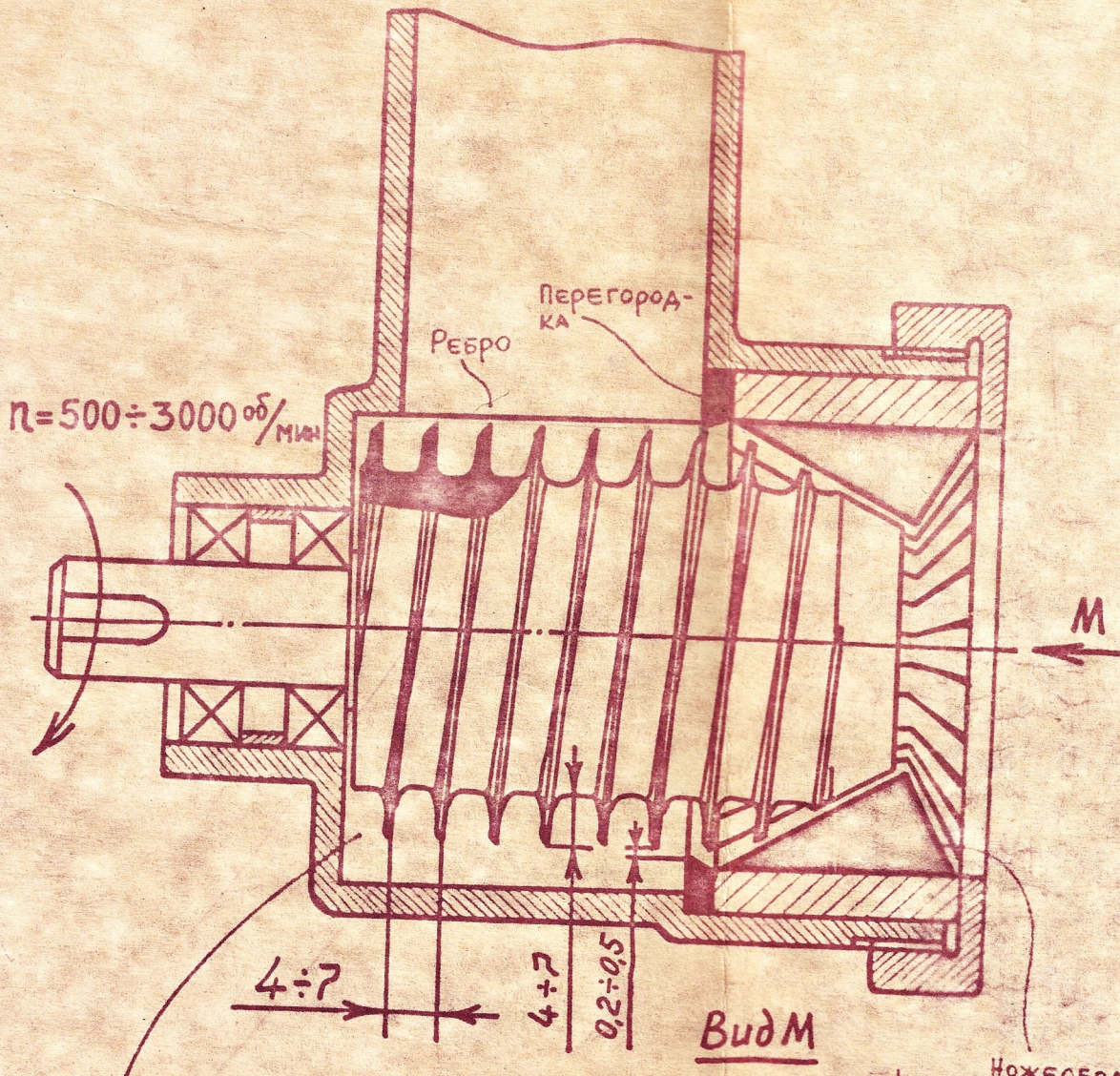
Мясорубка снабжена одноступенчатым редуктором, снижающим число оборотов шнека до 20-40^{об}/мин (СЭ21 - фп19; СЭ26 - фп25).



Низкооборотная мясорубка с ручным приводом (СЭ51 - фп47).

Разъем в прессформе для изготовления шнека с малым числом витков (одно- или двухзаходного) выполнен в плоскости, перпендикулярной оси шнека (СЭ28 - фп40; СЭ27 - фп37)

Безредукторная мясорезка



Высокоскоростная мясорезка (с ножеобразными витками шнека, ножеобразными ребрами в рабочей части корпуса и перегородкой между заходной и рабочей частью корпуса) - по результатам свёртывания конструкции.

③

