



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ С О Ю З А С С Р

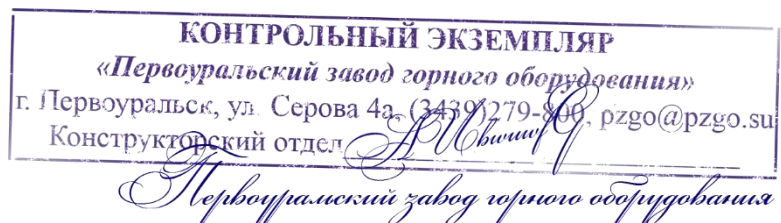
ЭЛЕВАТОРЫ КОВШОВЫЕ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 2036—77

(СТСЭВ 1335—78)

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЭЛЕВАТОРЫ КОВШОВЫЕ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ
Технические условия

ГОСТ 2036—77
СТ СЭВ 1335—78
В замен
ГОСТ 2036-66

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 26 января 1977 г. № 190 срок введения установлен с 1.07.80

Проверен в 1984 г. Постановлением Госстандарта № 4393 от 14.12.84
срок действия продлен 1.07.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону.

Настоящий стандарт распространяется, на ковшовые элеваторы, применяемые для вертикального транспортирования насыпных материалов. Стандарт не распространяется, на элеваторы, предназначенные для работы во взрывоопасных, и пожароопасных срезах, а также на элеваторы, применяемые в пищевой и мукомольной промышленности, в зернохранилищах для транспортирования зерна, муки и пищевых продуктов.

Стандарт соответствует СТ СЭВ 1335 - 78 в части основных параметров.

Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, предусмотрены для ковшовых элеваторов высшей и первой категории качества.

(Измененная редакция, Изменения № 1, 2).

1. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

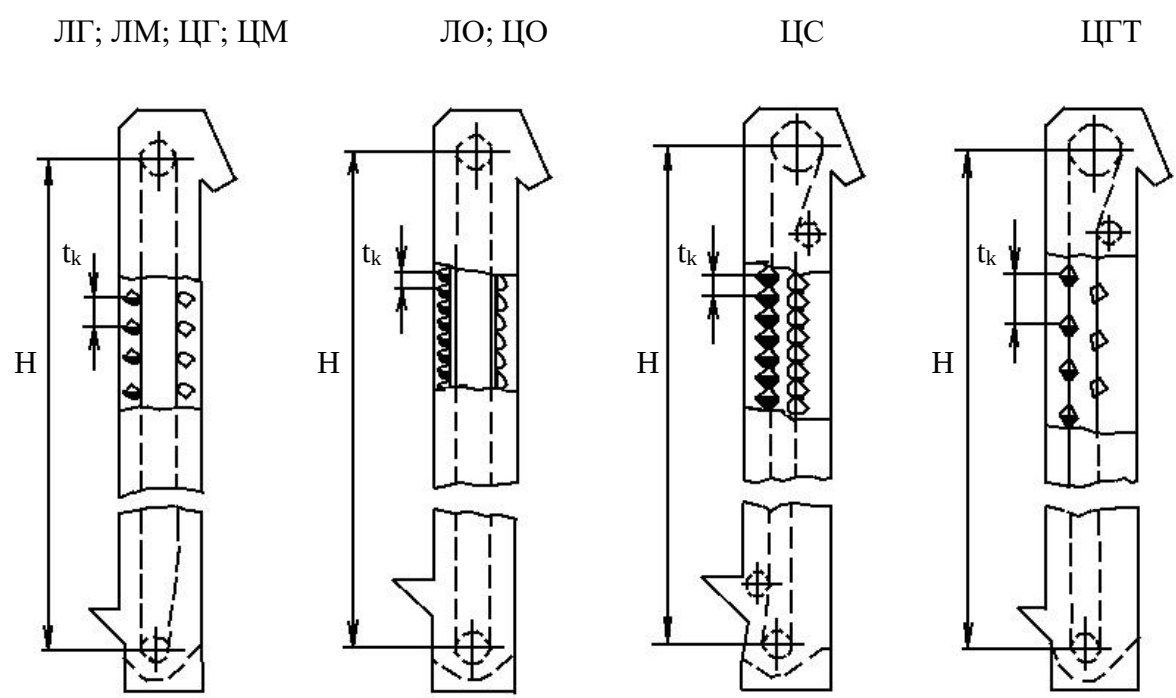
1.1. Элеваторы должны изготавливаться типов, указанных на чертеже и в таблице № 1.

Издательство официальное

Перепечатка воспрещена

Переиздание (февраль 1985 г.) с Изменением № 1, 2 утвержденными в феврале 1983 г., декабре 1984 г. ; Пост. № 4393 от 14.12.84 (ИУС 6-83, 3-85).

Издательство стандартов, 1985



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию элеватора.

Таблица 1.

Обозначение типа элеваторов	Коды ОКП	Наименование	Тип тягового органа	Ковши			Способ разгрузки ковшей
				Обозначение типов	Способ крепления к тяговому органу	Расположение на тяговом оргane	
ЛГ	316511	Ленточный быстроходный с расставленными глубокими ковшами	Лента или ремень	Г	Задней стенкой	Расставленные	Центробежный
ЛМ		Ленточный быстроходный с расставленными мелкими ковшами		М			
ЛО		Ленточный тихоходный с сомкнутыми остроугольными ковшами		О		Сомкнутые	Гравитационный
ЦГ	316512	Цепной быстроходный с расставленными глубокими ковшами	Цепь	Г		Расставленные	Центробежный
ЦМ		Цепной быстроходный с расставленными мелкими ковшами		М			

Продолжение таблицы 1.

Обозначение типа элеваторов	Коды ОКП	Наименование	Тип тягового органа	Ковши			Способ разгрузки ковшей
				Обозначение типов	Способ крепления к тяговому органу	Расположение на тяговом органе	
ЦО	316512	Цепной тихоходный с сомкнутыми остроугольными ковшами	Цепь	О	Задней стенкой	Сомкнутые	Гравитационный
ЦС		Цепной тихоходный с сомкнутыми скругленными ковшами		С			
ЦГТ		Цепной тихоходный с расставленными специальными ковшами		-	Боковой стенкой	Расставленные	

Примечание: Для элеваторов типа ЦГТ ковши не устанавливаются.

1.2. Основные параметры ленточных элеваторов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице 2.

Таблица 2.

Размер в мм								
Типоразмеры элеваторов	Ширина ковша В	Шаг ковшей t _к	Ширина или ремня		Диаметр приводного барабана	Скорость движения ковшей м/с	Производител ьность м³\ч не менее	Расчетная высота элеватора Н
			1-й ряд	2-й ряд				
ЛГ-100	100	200	125	-	250	1,00-2,00	3,15	12 000
ЛГ-125	125	320	150	160	320		4,00	30 000
ЛГ-160	160	400	200	-	400		5,00	
ЛГ-200	200		250	-	500		10,00	
ЛГ-250	250	500	300	315	1,25-2,50	16,00	25,00	
ЛГ-320	320		370	400				
ЛГ-400	400	630	450	500	630	40,00	63,00	35 000
ЛГ-500	500		550	600				
ЛГ-650	650		700	-			100,00	

Продолжение таблицы 2.

Размеры в мм								
Типоразмеры элеваторов	Ширина ковша В	Шаг ковшей t _к	Ширина или ремня		Диаметр приводного барабана	Скорость движения ковшей м\с	Производител ьность м3\ч не менее	Расчетная высота элеватора Н
			1-й ряд	2-й ряд				
ЛМ-100	100	200	125	-	250	1,00-2,00	1,60	15 000
ЛМ-125	125	320	150	160	320		2,00	
ЛМ-160	160	400	200	-	400		3,15	35 000
ЛМ-200	200		250	-	500		5,00	
ЛМ-250	250		300	315			10,00	
ЛМ-320	320	500	370	400	630	16,00	40 000	
ЛМ-400	400	630	450	500		25,00		
ЛМ-500	500		700	550		600	400	40,00
ЛМ-650	650	700		-	63,00			
ЛО-160	160	160	200	-	500	0,40-0,63	6,30	25 000
ЛО-200	200	200	250	-			10,00	
ЛО-250	250		300	315			16,00	
ЛО-320	320	250	370	400	630		25,00	
ЛО-400	400	320	450	500			40,00	

Примечания:

1. Диаметр указан для не футерованного приводного барабана. Диаметр футерованного барабана должен быть увеличен на двойную толщину футеровки.

2. Отклонение от указанных номинальных диаметров барабанов, обечайки которых изготавливаются из труб, допускается в пределах $\pm 5\%$.

3. В зависимости от свойств транспортируемого материала допускается изготавливать элеваторы типа ЛГ и ЛМ с шагами ковшей, отличающийся от указанных в таблице 2.

4. В таблице указана расчетная высота элеваторов, которая является минимальной при транспортировании материала с насыпной массой $\gamma = 1000 \text{ кг/м}^3$.

Фактически высота элеваторов, которая может быть больше или меньше указанной, в каждом отдельном случае определяется заказчиком. Ширина ленты или ремня по 1-му ряду, является предпочтительной.

Пример условного обозначения ленточного элеватора типа ЛГ с ковшем шириной $V=250 \text{ мм}$:

Элеватор ЛГ - 250 ГОСТ 2036—77

1.3. Основные параметры цепных элеваторов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице 3.

Таблица 3.

Размер в мм							
Типоразмеры элеваторов	Ширина ковшей В	Шаг ковшей t _к	Количество цепей		Скорость движения ковшей м/с	Производительность м³/ч, не менее	Расчетная высота элеватора Н
			Тяговые пластинчатые	Тяговые сварные круглозвенные			
ЦГ-100	100	200	1	-	1,00-2,00	3,15	15 000
ЦГ-125	125	320		4,00			
ЦГ-160	160	400		2		1,00-2,00	5,00
ЦГ-200	200				10,00		
ЦГ-250	250				16,00		
ЦГ-320	320	500	1,25-2,50		25,00	25 000	
ЦГ-400	400	630			40,00		
ЦГ-500	500			63,00			
ЦГ-650	650		-	100,00			
ЦМ-100	100	200	1	-	1,00-2,00	1,60	15 000
ЦМ-125	125	320		2,00			
ЦМ-160	160	400		2		1,00-2,00	3,15
ЦМ-200	200				5,00		
ЦМ-250	250				10,00		
ЦМ-320	320	500	1,25-2,50		16,00	30 000	
ЦМ-400	400	630			25,00		
ЦМ-500	500			40,00			
ЦМ-650	650		63,00				
ЦО-160	160	160	1	-	0,40-0,63	6,30	20 000
ЦО-200	200	200				10,00	
ЦО-250	250	250				16,00	30 000
ЦО-320	320					25,00	
ЦО-400	400					320	

Продолжение таблицы 3.

Размеры в мм												
Типоразмеры элеваторов	Ширина ковшей В	Шаг ковшей t _к	Количество цепей		Скорость движения ковшей м\с	Производитель ность м³\ч, не менее	Расчетная высота элеватора Н					
			Тяговые пластинчатые	Тяговые сварные круглозвенные								
ЦС-320	320	250	2	-	0,40-0,63	40,00	30 000					
ЦС-400	400	320				63,00						
ЦС-500	500	400				100,00						
ЦС-650	650	500				160,00						
ЦС-800	800	630				250,00						
ЦС-1000	1000					315,00						
ЦГТ-200	200	400	2	-	-	-	25 000					
ЦГТ-250	250						35 000					
ЦГТ-320	320	500										
ЦГТ-400	400											
ЦГТ-500	500	630										
ЦГТ-650	650											
ЦГТ-800	800	800	-	-	-	-						
ЦГТ-1000	1000											

Примечания:

1. В таблице 3 приведены номинальные значения шагов ковшей. Фактические значения шагов ковшей должны приниматься кратными шагам применяемых цепей.

2. В зависимости от свойств транспортируемого материала допускается изготавливать элеваторы с шагом ковшей, отличными от указанных в таблице 3.

3. Производительность элеваторов типа ЦГТ в каждом отдельном случае определяется в зависимости от формы и размеров принятого ковша.

4. В таблице указана расчетная высота элеваторов, которая являясь минимальной при транспортировании материала с насыпной массой $\gamma = 1000 \text{ кг/м}^3$.

Фактическая высота элеваторов, которая может быть больше или меньше указанной, в каждом отдельном случае определяется заказом потребителя.

Пример условного обозначения цепного элеватора типа ЦГ с ковшом шириной В=250 мм:

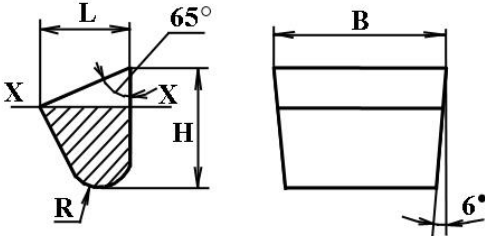
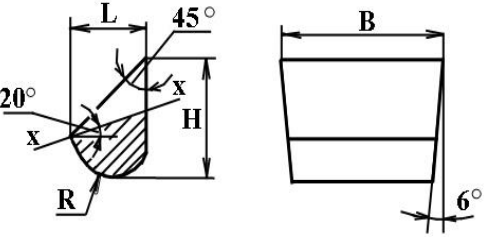
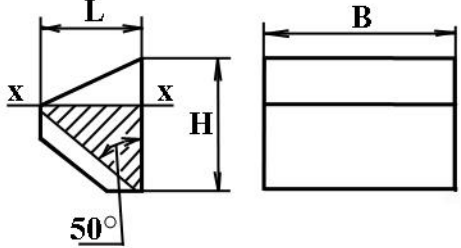
Элеватор ЦГ-250 ГОСТ 2036 - 77

1.1 - 1.3. (Измененная редакция, Изм. № 2).

1.4. Размеры ковшей должны соответствовать указанным в табл. 4.

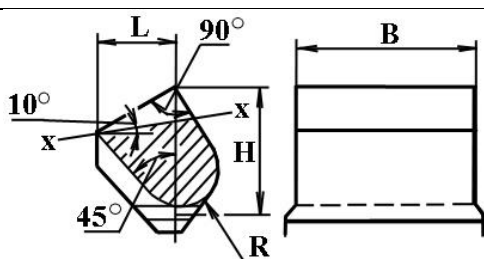
Таблица 4.

Размеры в мм

Обозначение	Эскизы	Внутренние размеры ковшей				Емкость ковша по оси X-X л.
		B	L	H	R	
Г		100	75	80	25	0,20
		125	90	95	30	0,40
		160	105	110	35	0,60
		200	125	135	40	1,30
		250	140	150	45	2,00
		320	175	190	55	4,00
		400	195	210	60	6,30
		500	235	255	75	12,00
		650	250	265	85	16,80
М		100	50	65	25	0,10
		125	65	85	30	0,20
		160	75	100	35	0,35
		200	95	130	40	0,75
		250	120	160	55	1,40
		320	145	190	70	2,70
		400	170	220	85	4,20
		500	195	250	100	6,80
		650	225	285	115	11,50
О		160	105	155	-	0,65
		200	125	195	-	1,30
		250	140		-	2,00
		320	165	245	-	4,00
		400	225	310	-	7,80

Продолжение таблицы 4.

Размеры в мм

Обозначение	Эскизы	Внутренние размеры ковшей				Емкость ковша по оси X-X л.
		В	L	Н	R	
С		320	165	325	60	6,40
		400	215	305	80	14,00
		500	270	385	100	28,00
		650	340	485	125	60,00
		800	435	615	160	118,00
		1000				148,00

Примечания:

1. Для клепаных и сварных ковшей Г и М скос боковых стоек под углом 6° необязателен.

2. Отклонение емкости ковшей от указанных в таблице 4 допускается в пределах $\pm 2\%$.

1.5 Скорости движения ковшей должны выбираться из следующего ряда: 0,40; 0,50; 0,63; 0,80; 1,00; 1,25; 1,60; 2,00 и 2,50 м/с. Отклонение от номинальной скорости допускается в пределах $\pm 10\%$.

1.6 Число зубьев одноходовых звездочек должны выбираться из следующего ряда: 6; 7; 8; 10; 12; 13; 14; 15; 16; 17; 18; 20; 22; 24; 25; 28; 30.

1.7 Диаметры приводных блоков цепных элеваторов должны выбираться из следующего ряда: 250; 320; 400; 500; 630; 800; 1000 мм.

2.ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1 Элеваторы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке, климатических исполнений и категорий размещения по ГОСТ 15150-69.

2.2 Конструкция элеватора должна обеспечивать:

- удобный доступ для осмотра и смазки его частей;
- смену редуктора и электродвигателя без снятия приводного вала;
- надежную работу элеватора при транспортировке грузов, нагретых

до температуры для ленточных не выше 60° С и для цепных не выше 80° С.

2.3 В качестве тягового органа ленточных элеваторов должны применяться конвейерные ленты и плоские приводные тканевые прорезиненные ремни.

2.4 В качестве тягового органа цепных элеваторов должны применяться тяговые пластинчатые и сварные круглозвенные цепи.

2.5 Приводные валы цепных элеваторов могут выполняться со звездочками или гладкими блоками.

Профиль и число зубьев звездочек для тяговых пластинчатых цепей – по ГОСТ 592-81. Профиль и число зубьев звездочек для тяговых сварных круглозвенных цепей стандартом не устанавливается.

(Измененная редакция, Изменение № 2).

2.6 Внутренние поверхности ковшей не должны иметь выступающих частей, затрудняющих высыпание материала из ковша, кроме элементов крепления ковшей к тяговому органу.

2.7 Подшипники качения должны быть надежно защищены от загрязнения.

2.8 Привод в собранном виде должен проворачиваться равномерно, без заеданий.

2.9 Секции кожуха элеватора должны быть соосны. Отклонения отдельных секций от вертикали не должны превышать 0,002 высоты секции, общее отклонение элеватора от вертикали не должно быть более 15 мм.

2.10 У собранной ходовой части ленточного элеватора головки болтов крепления ковшей к ленте (ремню) не должны выступать над плоскостью ленты.

2.11 Конструкция нижней части элеваторов должна обеспечивать возможность присоединения различных видов питающих устройств.

По требованию потребителя загрузочный элемент элеватора может быть съемным.

2.12 Все необработанные, а также обработанные нерабочие поверхности должны быть загрунтованы и окрашены в соответствии с требованиями ГОСТ 9.032-74, класс VI.

По согласованию с потребителем допускается изготовление элеваторов с загрунтованными, но не окрашенными наружными поверхностями деталей и сборочных единиц.

Необработанные поверхности барабанов и роликов, соприкасающихся с лентой, а также элеваторные ковши должны быть очищены и покрыты антикоррозийным составом (краска, смазка, лак).

Ковши, имеющие коррозионностойкое покрытие, а также ковши, выполненные из пластмассы или нержавеющей стали антикоррозийным составом не покрываются.

2.13 Установленный ресурс до капитального ремонта должен быть не менее:

12000 ч. - Для ковшовых элеваторов высшей категории качества;

10000 ч. - Для ковшовых элеваторов первой категории качества.

2.14 Коэффициент готовности должен быть не менее:

0,97 - для ковшовых элеваторов высшей категории качества;

0,96 - для ковшовых элеваторов первой категории качества.

2.10 - 2.14 (Измененная редакция, Изменения № 2).

2.15 Удельная масса ковшовых элеваторов должна соответствовать значениям, приведенным в табл. 4а.

Значения удельной массы для установленного ресурса до капитального ремонта ковшовых элеваторов должны быть следующими:

не менее 12000 ч - для высшей категории качества;

не менее 10000 ч - для первой категории качества.

Таблица 4а.

Типоразмеры элеваторов	Удельная масса ковшовых элеваторов, (кг/м)/(м3/ч) не более		Типоразмеры элеваторов	Удельная масса ковшовых элеваторов, (кг/м)/(м3/ч) не более	
	Высшей категории качества	Первой категории качества		Высшей категории качества	Первой категории качества
ЛГ-100	22,91	23,10	ЦГ-100	24,79	25,21
ЛГ-125	22,51	22,70	ЦГ-125	23,78	24,20
ЛГ-160	17,69	17,80	ЦГ-160	23,32	23,74
ЛГ-200	10,20	10,39	ЦГ-200	14,62	15,04
ЛГ-250	8,17	8,36	ЦГ-250	11,38	11,80
ЛГ-320	7,96	8,05	ЦГ-320	7,14	7,56
ЛГ-400	6,04	6,23	ЦГ-400	5,53	5,95
ЛГ-500	4,92	5,01	ЦГ-500	4,61	5,03
ЛГ-650	4,09	4,28	ЦГ-650	3,74	4,16
ЛМ-100	34,84	35,05	ЦМ-100	49,45	49,66
ЛМ-125	34,59	34,80	ЦМ-125	48,19	48,40
ЛМ-160	29,38	29,59	ЦМ-160	36,81	37,03
ЛМ-200	23,13	23,34	ЦМ-200	29,87	30,08
ЛМ-250	12,53	12,74	ЦМ-250	18,67	18,88
ЛМ-320	11,69	11,90	ЦМ-320	11,60	11,81
ЛМ-400	9,22	9,43	ЦМ-400	9,31	9,52
ЛМ-500	7,21	7,42	ЦМ-500	7,71	7,92
ЛМ-650	5,95	6,16	ЦМ-650	6,39	6,60
ЛО-160	15,39	15,84	ЦО-160	22,77	23,21
ЛО-200	10,89	11,34	ЦО-200	17,96	18,40
ЛО-250	9,32	9,77	ЦО-250	12,57	13,01
ЛО-320	8,27	8,72	ЦО-320	10,28	10,72
ЛО-400	6,56	7,01	ЦО-400	7,95	8,39

Типоразмеры элеваторов	Удельная масса ковшовых элеваторов, (кг/м)/(м ³ /ч) не более		Типоразмеры элеваторов	Удельная масса ковшовых элеваторов, (кг/м)/(м ³ /ч) не более	
	Высшей категории качества	Первой категории качества		Высшей категории качества	Первой категории качества
ЦС-320	8,81	9,16	ЦГТ-250	24,80	25,14
ЦС-400	9,01	9,81	ЦГТ-320	19,91	20,25
ЦС-500	10,14	10,49	ЦГТ-400	15,82	16,16
ЦС-650	10,83	11,18	ЦГТ-500	12,37	12,67
ЦС-800	11,66	12,01	ЦГТ-650	11,13	11,52
ЦС-1000	12,49	12,84	ЦГТ-800	9,10	9,48
ЦГТ-200	39,56	39,90	ЦГТ-1000	6,48	6,78

Примечания:

1. Удельную массу определяют отношением суммарной массы элементов к его расчетной производительности и расчетной высоте транспортирования.

2. Значения удельной массы рассчитаны для высот и производительностей элеваторов, приведенных в табл. 2 и 3.

2.16. Удельный расход электроэнергии элеваторов не должен превышать значений, приведенных в табл. 4б.

Таблица 4б

Типоразмеры элеваторов	Удельный расход электроэнергии для ковшовых элеваторов, (кВт*ч)/(т*м) не более		Типоразмеры элеваторов	Удельный расход электроэнергии для ковшовых элеваторов, (кВт*ч)/(т*м) не более	
	Высшей категории качества	Первой категории качества		Высшей категории качества	Первой категории качества
ЛГ-100	0,0764	0,0794	ЛМ-650	0,0159	0,0179
ЛГ-125	0,0595	0,0625	ЛО-160	0,0250	0,0254
ЛГ-160	0,0170	0,0200	ЛО-200	0,0216	0,0220
ЛГ-200	0,0220	0,0250	ЛО-250	0,0271	0,0275
ЛГ-250	0,0199	0,0229	ЛО-320	0,0172	0,0176
ЛГ-320	0,0117	0,0147	ЛО-400	0,0181	0,0185
ЛГ-400	0,0220	0,0250	ЦГ-100	0,0632	0,0635
ЛГ-500	0,0106	0,0136	ЦГ-125	0,0497	0,0500
ЛГ-650	0,0099	0,0129	ЦГ-160	0,0317	0,0320
ЛМ-100	0,1230	0,1250	ЦГ-200	0,0297	0,0300
ЛМ-125	0,0980	0,1000	ЦГ-250	0,0272	0,0275
ЛМ-160	0,0252	0,0272	ЦГ-320	0,0173	0,0176
ЛМ-200	0,0294	0,0314	ЦГ-400	0,0107	0,0110
ЛМ-250	0,0294	0,0314	ЦГ-500	0,0114	0,0117
ЛМ-320	0,0176	0,0196	ЦГ-650	0,0071	0,0074
ЛМ-400	0,0323	0,0343	ЦМ-100	0,1247	0,1250
ЛМ-500	0,0168	0,0188	ЦМ-125	0,0997	0,1000

Продолжение таблицы 4б

Типоразмеры элеваторов	Удельный расход электроэнергии для ковшовых элеваторов, (кВт*ч)/(т*м) не более		Типоразмеры элеваторов	Удельный расход электроэнергии для ковшовых элеваторов, (кВт*ч)/(т*м) не более	
	Высшей категории качества	Первой категории качества		Высшей категории качества	Первой категории качества
ЦМ-160	0,0372	0,0375	ЦС-400	0,0076	0,0079
ЦМ-200	0,0237	0,0240	ЦС-500	0,0058	0,0062
ЦМ-250	0,0217	0,0220	ЦС-650	0,0042	0,0046
ЦМ-320	0,0112	0,0115	ЦС-800	0,0056	0,0060
ЦМ-400	0,0097	0,0100	ЦС-1000	0,0054	0,0058
ЦМ-500	0,0089	0,0092	ЦГТ-200	0,0237	0,0240
ЦМ-650	0,0095	0,0098	ЦГТ-250	0,0156	0,0160
ЦО-160	0,0233	0,0238	ЦГТ-320	0,0095	0,0098
ЦО-200	0,0195	0,0200	ЦГТ-400	0,0059	0,0063
ЦО-250	0,0110	0,0115	ЦГТ-500	0,0076	0,0078
ЦО-320	0,0095	0,0100	ЦГТ-650	0,0083	0,0100
ЦО-400	0,0087	0,0092	ЦГТ-800	0,0063	0,0069
ЦС-320	0,0087	0,0092	ЦГТ-1000	0,0060	0,0064

Примечание: Значения удельного расхода электроэнергии рассчитаны для высот элеваторов, приведенных в таблице 2 и 3 и для расчетной производительности и по материалу с объемной массой насыпного груза $\gamma = 1000 \text{ кг/м}^3$.

2.15 , 2.16 (Введены дополнительно, Изм. № 2).

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1 Общие требования безопасности - по ГОСТ 12.2.022-80, «Правилам устройства электроустановок (ПУЭ)» с дополнительными указанными в пп. 3.2 и 3.3.

3.2 Уровни звукового давления в контрольных точках не должны превышать значений, приведенных в таблице 5.

Таблица 5.

Среднегеометрические частоты октавных полос, Гц	63	125	250	500	1000	2000	4000	8000
Уровни звукового давления, дБ	99	92	86	83	80	78	76	74

3.3 Уровни вибрационной скорости в октавных полосах частот в местах крепления элеваторов к несущей строительной конструкции не должны превышать значений, указанных в таблице 6.

Среднегеометрические частоты октавных полос, Гц	2	4	8	16	31,5	63
Среднеквадратичные значения вибрационные скорости, м/(с*10 ⁻²)	1,3	0,45	0,22	0,2	0,2	0,2

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

4.1 В комплект элеватора должны входить:

ходовая часть;
привод;
верхняя часть;
нижняя часть;
секции кожуха (металлоконструкция);
элементы фиксации элеватора;
предохранительные устройства;
электро-пусковая аппаратура;
запасные части согласно ведомости ЗИП по ГОСТ 2.601-68.

Примечания:

1. Наименование и количество запасных частей устанавливаются в ведомости ЗИП на конкретные изделия.
2. Состав предохранительных устройств, фиксирующих элементов, электро-пусковой аппаратуры - по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.
3. Привод элеватора допускается комплектовать с верхней частью.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.2 Ходовая часть ленточных элеваторов может входить в комплект элеватора в разобранном виде (ковши не смонтированы на ленте).

В этом случае лента должна иметь отверстия под болты крепления ковшей.

4.3 К каждому элеватору должна быть приложена эксплуатационная документация по ГОСТ 2.601-68.

5. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

5.1 Для проверки соответствия элеватора требованиям настоящего стандарта необходимо проводить приемо-сдаточные и периодические испытания.

5.2 При приемо-сдаточных испытаниях сборочные единицы элеватора следует проверять на соответствие требованиям пп. 2.1 - 2.12.

5.3 Периодическим испытаниям подвергается один элеватор каждого типоразмера один раз в два года из числа прошедших приемо-сдаточные испытания.

При периодических испытаниях проверяют фактическую скорость движения ходовой части, фактическую производительность элеватора и соответствие требованиям пп. 2.1 - 2.12.

Показатели удельной массы и удельного расхода электроэнергии величины расчетные, при периодических испытаниях не контролируются. 5.1 - 5.3.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

6. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

6.1 Проверка удобства доступа для осмотра и смазки узлов элеватора (п. 2.2), качество изготовления ковшей (п. 2.6) и подшипников качения (п. 2.7), выступы головки болтов (п. 2.10), окраска деталей и сборочных единиц (п. 2.12) производятся внешним осмотром.

6.2 Профиль зубьев звездочек (п. 2.5) проверяют шаблоном.

6.3 Проверку вращения привода (п. 2.8) следует проводить обкаткой в холостом режиме.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

6.4 Отклонение секции кожуха и элеватора в целом от вертикали (п. 2.9) проверяют с помощью отвеса.

6.5 Уровни звукового давления (п. 3.2) - по ГОСТ 20445-75; на рабочих местах контрольные точки следует располагать на высоте 1,5 м и расстоянии 1 м от контура верхней части и привода элеватора с шагом не более 2 м.

6.6 Уровни вибрационной скорости (п. 3.3) - по ГОСТ 13731-68 и ГОСТ 12.4.012-83.

Контрольные точки следует располагать в местах крепления элеватора к несущей строительной конструкции.

(Измененная редакция Изм. № 2).

7. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.

7.1 На верхней части элеватора должна быть прикреплена табличка по ГОСТ 12971-67, содержащая:

товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение элеватора;

порядковый номер элеватора по системе нумерации предприятия изготовителя;

год и месяц выпуска.

7.2 Консервация сборочных единиц и деталей элеватора - по ГОСТ 9.014-78.

7.3 Крупногабаритные сборочные единицы элеватора допускается транспортировать не упакованными. Сборочные единицы и детали, нуждающиеся в защите от механических повреждений или атмосферного воздействия при транспортировании и хранении, должны быть вложены в дощатые ящики по ПОСТ 2991-76 или ГОСТ 10198-78 или упакованы в элементы металлоконструкций элеватора. Срок защиты без, пере консервации - 1 год.

Эксплуатационная документация должна быть упакована в пакеты из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354-82 или поливинилхлоридной пленки по ГОСТ 16272-79, или завернута в два слоя двухслойной водонепроницаемой упаковочной бумаги по ГОСТ 8828-75 и вложена в ящики или элементы металлоконструкций элеватора.

(Измененная редакция, Изм. №2).

7.4 Маркировка грузовых мест - по ГОСТ 14192 - 77.

7.5 (Исключен, Изм. № 2).

7.6 Условия хранения - 5 (ОЖ4) или 8 (ОЖ3) - по ГОСТ 15150-69.

7.7 Условия транспортирования - 8 (ОЖ3) - по ГОСТ 15150-69.

7.6, 7.7 (Введены дополнительно, Изм. № 2).

8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие элеватора требованиям настоящего стандарта при соблюдении условия хранения, монтажа и эксплуатации установленных стандартом.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

8.2 Гарантийный срок эксплуатации - 18 месяцев со дня ввода элеватора в эксплуатацию, кроме комплектующих изделий, на которые гарантийные сроки установлены стандартами или техническими условиями на эти изделия.

*Редактор В. И. Шалаева
Технический редактор Э. В. Митяй
Корректор М. М. Герасименко*

Сдано в набор 15.01.85 Подп. в печ. 29.03.85 1,0 п. л. 1,0 кр. - отт. 0,98 уч. – изд. л.

Тираж 8000 Цена 5 коп.