

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ СОЮЗА ССР

КОНВЕЙЕРЫ ЛЕНТОЧНЫЕ РОЛИКООПОРЫ

ГОСТ 22645-77

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КОНВЕЙЕРЫ ЛЕНТОЧНЫЕ. РОЛИКООПОРЫ

Типы и основные размеры

Belt conveyors. Idlers. Types and basic dimensions

ГОСТ
22645-77

Срок действия с 01.01.80
до 01.01.94

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на жесткие роlikоопоры, входящие в состав ленточных конвейеров по ГОСТ 22644-77.

Стандарт не распространяется на гирляндные (шарнирные) роlikоопоры.

2. Типы и обозначения роlikоопор указаны в табл. 1.

Таблица 1

Тип роlikоопоры		Исполнение роlikоопоры		Обозначение ролика, входящего в комплект роlikоопоры по ГОСТ 22646-77	Область применения
Обозначение	Наименование	Обозначение	Наименование		
П	Верхняя плоская	Г; Л	Гладкая	Г; Л	Для поддержания плоской верхней ветви в конвейерах с шириной ленты $B = 300 - 2000$ мм Для поддержания плоской верхней ветви при транспортировании налипающих, абразивных или агрессивных материалов в конвейерах с шириной ленты $B = 400 - 3000$ мм
		Ф; ФЛ	Футерованная	Ф; ФЛ	

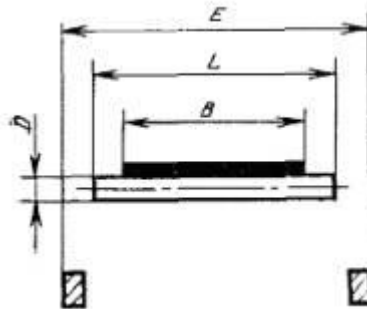
Тип роlikоопоры		Исполнение роlikоопоры		Обозначение ролика, входящего в комплект роlikоопоры по ГОСТ 22646-77	Область применения
Обозначение	Наименование	Обозначение	Наименование		
Ж	Верхняя желобчатая	Г; Л	Гладкая	Г; Л	<p>Для поддержания желобчатой верхней ветви в конвейерах с шириной ленты $B = 400 - 3000$ мм</p> <p>Для поддержания желобчатой верхней ветви при транспортировании налипающих, абразивных или агрессивных материалов в конвейерах с шириной ленты $B = 400 - 3000$ мм</p> <p>Для поддержания желобчатой верхней ветви и для центрирования хода ленты в конвейерах с шириной ленты $B = 400 - 3000$ мм</p> <p>Для поддержания желобчатой верхней ветви при транспортировании налипающих, абразивных или агрессивных материалов и для центрирования хода ленты в конвейерах с шириной ленты $B = 400 - 3000$ мм</p> <p>Для поддержания желобчатой верхней ветви и для смягчения ударов материала о ленту в конвейерах с шириной ленты $B = 400 - 3000$ мм</p>
		Ф; ФЛ	Футерованная	Ф; ФЛ	
		Ц; ЦЛ	Гладкая центрирующая	Г; ГЛ	
		ЦФ; ЦФЛ	Футерованная центрирующая	Ф; ФЛ	
		А; АЛ	Амортизирующая	А; АЛ	Для поддержания желобчатой верхней ветви и для смягчения ударов материала о ленту в конвейерах с шириной ленты $B = 400 - 3000$ мм
Н	Нижняя плоская	Г; Л	Гладкая	Н; НЛ	<p>Для поддержания плоской нижней ветви в конвейерах с шириной ленты $B = 300 - 2000$ мм</p> <p>Для поддержания плоской нижней ветви при транспортировании налипающих, абразивных или агрессивных материалов в конвейерах с шириной ленты $B = 400 - 2000$ мм</p>
		Ф; ФЛ	Футерованная	НФ; НФЛ	
Н	Нижняя плоская	Ц; ЦЛ	Гладкая центрирующая	Н; НЛ	<p>Для поддержания плоской нижней ветви и для центрирования хода ленты в конвейерах с шириной ленты $B = 400 - 2000$ мм</p> <p>Для поддержания плоской нижней ветви при транспортировании налипающих, абразивных или агрессивных материалов и для центрирования хода ленты в конвейерах с шириной ленты $B = 400 - 2000$ мм</p> <p>Для поддержания плоской нижней ветви при</p>
		ЦФ; ЦФЛ	Футерованная центрирующая	НФ; НФЛ	
		Д; ДЛ	Дисковая	НД; НДЛ	

Тип роlikоопоры		Исполнение роlikоопоры		Обозначение ролика, входящего в комплект роlikоопоры по ГОСТ 22646-77	Область применения
Обозначение	Наименование	Обозначение	Наименование		
НЖ	Нижняя желобчатая	Г; Л	Гладкая	Н; НЛ	<p>транспортировании налипающих материалов и для очистки ленты в конвейерах с шириной ленты $B = 400 - 2000$ мм</p> <p>Для поддержания желобчатой нижней ветви в конвейерах с шириной ленты $B = 800 - 3000$ мм</p> <p>Для поддержания желобчатой нижней ветви при транспортировании налипающих, абразивных или агрессивных материалов в конвейерах с шириной ленты $B = 800 - 3000$ мм</p> <p>Для поддержания желобчатой нижней ветви при транспортировании налипающих материалов и для очистки ленты в конвейерах с шириной ленты $B = 800 - 3000$ мм</p>
		Ф; ФЛ	Футерованная	НФ; НФЛ	
		Д; ДЛ	Дисковая	НД; НДЛ	

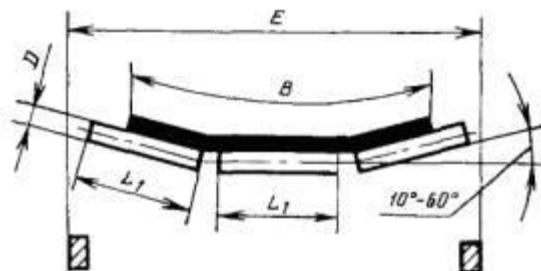
1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Основные размеры роlikоопор указаны на чертеже и в табл. 2.

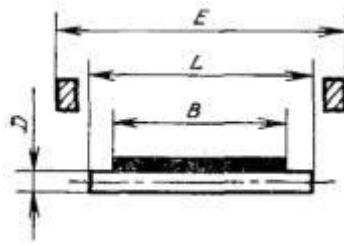
Роlikоопора верхняя плоская



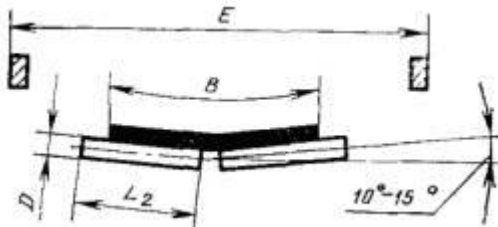
Роlikоопора верхняя желобчатая



Роlikоопора нижняя плоская



Роликоопора нижняя желобчатая



Примечания:

1. Чертеж не устанавливает конструкцию роликоопор.
2. Угол наклона боковых роликов выбирают из ряда: 10; 15; 20; 25; 30; 35; 45; 60°.

Таблица 2

мм

Ширина ленты В	Диаметр ролика D	Длина ролика				Наибольшая ширина несущей конструкции под верхними роликоопорами E	
		L для конвейеров		L ₁	L ₂	стационарных	передвижных
		стационарных	передвижных				
300	63	380 (400)	-	-	-	600	-
400	63; 76; 89; 102; 108	500	-	160	-	700	-
500	63; 76; 89	600	-	200	-	800	-
	102; 108		-	200 (195)	-		
650	63; 76; 89; 127; 133	750	-	250	-	950	-
	102; 108		-	250 (245)	-		
800	89; 194; 219	950	1150	315	465	1150	1350
	102; 108			315 (310)	465		
	127; 133; 152; 159; 168; 178			315 (310)	(460) 465		
1000	89; 102; 108; 127; 133; 152; 159; 168; 178; 194; 219; 245	1150	1400	380	600	1350	1600
1200	89; 102; 108; 194; 219; 245	1400	1600	465	670	1600	1800
	127; 133; 152; 159; 168; 178			465 (460)			
1400	102; 108; 127; 133; 219; 245	1600	1800	530	750	1800	2000
	152; 159; 168; 178; 194			-	760 (740)		
1600	102; 108; 127; 133; 152; 159; 168; 178; 194; 219; 245	1800	2000	600	900	2050	2200
(1800)	127; 133; 152; 159; 168; 178; 194; 219; 245	2000	2200	670	1000	2250	2400
2000	152; 159; 168; 178; 194	2,200	2400	750 (740)	1150	2600	-

Ширина ленты В	Диаметр ролика D	Длина ролика			Наибольшая ширина несущей конструкции под верхними роlikоопорами E		
		L для конвейеров		L ₁	L ₂	стационарных	передвижных
		стационарных	передвижных				
	219; 245			750			
(2250)	152; 159; 168; 178; 194; 219; 245	-	-	800	1260	2850	
2500				900	1400	3100	
(2750)				1000	(1500)	3350	
3000				1150	1600 (1500)	3600	

Примечание. Значения, указанные в скобках, не предпочтительны.

Пример условного обозначения верхней плоской роlikоопоры П исполнения Г для ленточного конвейера с шириной ленты $B = 650$ мм с роlikом исполнения Г диаметром $D = 108$ мм:

Роlikоопора ПГ65-108 ГОСТ 22645-77

То же, верхней желобчатой роlikоопоры Ж исполнения ФЛ для ленточного конвейера с шириной ленты $B = 1200$ мм с роlikом исполнения ФЛ диаметром $D = 133$ мм и углом наклона бокового ролика 20° :

Роlikоопора ЖФЛ120-133-20 ГОСТ 22645-77

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4. Роlikоопоры должны выполняться с роlikами по ГОСТ 22646-77.

5. В передвижных конвейерах для карьеров допускается применять роlikи длин, установленных для стационарных конвейеров.

6. (Исключен, Изм. № 1).

7. Верхние желобчатые роlikоопоры допускается выполнять со средним выносным роlikом. Длина среднего ролика для этого случая может быть больше размера L_1 , указанного в табл. 2, но всегда должна выбираться из ряда длин, установленных ГОСТ 22646-77 для роlikов данного диаметра.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

8. (Исключен, Изм. № 2).

9. (Исключен, Изм. № 1).

10. (Исключен, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения

ИСПОЛНИТЕЛИ

Н.А. Гаврилин, С.И. Модин, В.В. Дюбенко, А.В. Александрова, Л.В. Сергиевская

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28.07.77 № 1866

3. Срок проверки - 1992 г., периодичность - 5 лет

4. Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 2109-75 в части диаметров роlikов;

Стандарт соответствует рекомендациям СЭВ по стандартизации РС 1243-68 в части плоской ветви и желобчатой трехроlikовой роlikоопоры и РС 1877-69, за исключением пятироlikовой роlikоопоры.

5. Введен впервые

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 22644-77	1
ГОСТ 22646-77	2; 4; 7

7. Переиздание (август 1988 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1984 г., феврале 1988 г. (ИУС 11-84, 5-88)

8. Проверен в 1988 г. Срок действия продлен до 01.01.94. (Постановление Госстандарта от 17.02.88 № 269)