ГОСТ 28598—90

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КОНВЕЙЕРЫ ШАХТНЫЕ СКРЕБКОВЫЕ ПЕРЕДВИЖНЫЕ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 9—2004

Москва
Стандартинформ
2005

gost.e-ecolog.ru

УДК 622.647:621.867.133:006.354 Группа Г41

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КОНВЕЙЕРЫ ШАХТНЫЕ СКРЕБКОВЫЕ ПЕРЕДВИЖНЫЕ

Основные параметры и размеры

ГОСТ 28598—90

Armoured face conveyors.
Basic parameters and dimensions

МКС 73.100.40
ОКП 31 4341

Дата введения 01.01.91

Настоящий стандарт распространяется на шахтные скребковые передвижные конвейеры (далее — конвейеры), оснащенные тяговым органом с круглозвенными цепями, расположенными в рештаке с боковинами из специального проката, предназначенные для транспортирования угля из очистных забоев пластов мощностью не менее 0,55 м, подвигающихся по простиранию с углом падения до 35° при отсутствии скатывания кусков угля (для конвейеров с цепями, расположенными в центре — до 30°) и до 10° по падению и восстанию при работе с узкозахватными комбайнами и стругами.

Стандарт не распространяется на специальные скребковые передвижные конвейеры, в том числе конвейеры с горизонтально-замкнутым тяговым органом, угловые и тормозные, а также на конвейеры, изготовляемые по разовому или индивидуальному заказу.

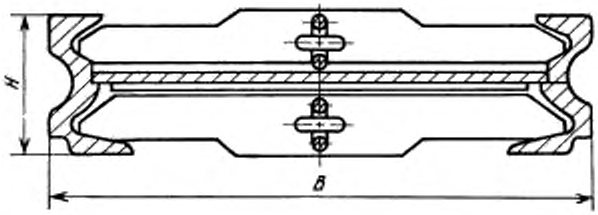
Параметры и размеры, указанные в графах 1, 2, 3, 9, 10 таблицы и пп. 5, 6 и 7 стандарта являются обязательными.

1. Конвейеры следует изготовлять следующих исполнений:

1 — с одной центрально расположенной цепью (черт. 1);

2 — с двумя центрально расположенными цепями (черт. 2);

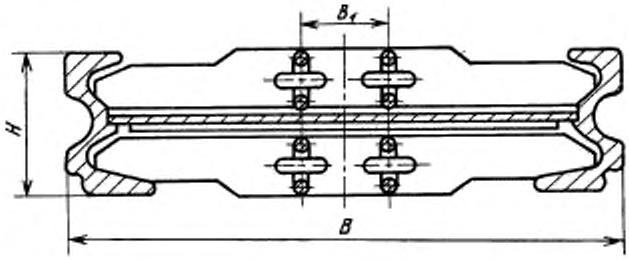
3 — с двумя цепями, расположенными в направляющих рештачного става (черт. 3);



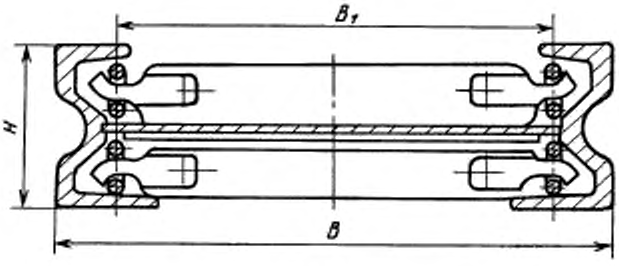
Черт. 1

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1990
© Стандартинформ, 2005



Черт. 2



Черт. 3

Примечание. Черт. 1—3 не определяют конструкцию.

2. Основные параметры и размеры конвейеров должны соответствовать указанным на чертежах и в таблице.

Размер решетака по боковинам, мм			Размер цепи (диаметр × × шаг), мм	Число цепей	Расстояние между осями цепей B, мм	Номинальная мощность одного электродвигателя, кВт	Производительность, т/мин, не менее	80 %-ный полный ресурс решетачного става, тыс.т., не менее	
								нагрузка на забой, т/сут	
								для конвейеров	
Высота H	Ширина B	Длина						серийно выпускаемых	вновь разрабатываемых
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
170	500*	1350 1500	20 × 80	1	—	55*, 90, 110	4	180/510	500/1000
	632		20 × 80	1; 2	90		6	270/800	
			24 × 86		100				
190	542* (498)	1500 (1350)	18 × 64	2	400 (350)	55, 90*, 110, 160, 200	4	180/510	
	642	1500 1900	18 × 64	2	500		7	290/920	
			24 × 86	1; 2	480				
225	632	1500 1900	26 × 92	1; 2	120	55*, 110, 160, 200, 250, 315	8	650/1500	1500/3000
	732	1500	26 × 92		120		12		
			28 × 100		130				
			30 × 108		140				
245*	754*	1500	24 × 86	2	600		12	480/1130	—

Продолжение

Размер решетка по боковинам, мм			Размер цепи (диаметр × × шаг), мм	Число цепей	Расстояние между осями цепей B, мм	Номинальная мощность одного электродвигателя, кВт	Производительность, т/мин, не менее	80 %-ный полный ресурс решетчного става, тыс.т., не менее	
								нагрузка на забой, т/сут	
								для конвейеров	
Высота H	Ширина B	Длина						серийно выпускаемых	вновь разрабатываемых
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
250 и более	800 и более	1500	30 × 108 32 × 114	2	140 и более	55*, 110, 160, 200, 250, 315	18	—	3000/5000

* Допускается для серийно выпускаемых конвейеров. Значения, приведенные в скобках, непредпочтительны.

Примечания:

1. Производительность и 80 %-ный ресурс решетчного става приведены для скорости движения тягового органа 1 м/с.
2. 80 %-ный ресурс решетчного става соответствует среднесуточной нагрузке на забой, приведенной в знаменателе. При изменении среднесуточной нагрузки ресурс меняется пропорционально.
3. Для конвейеров струговых установок 80 %-ный ресурс решетчного става составляет 80 % указанных значений.
4. При транспортировании антрацита, а также при работе с наличием агрессивных вод 80 %-ный полный ресурс решетчного става составляет 50 % указанного в таблице.

3. Скорость движения тягового органа должна быть не более 1,4 м/с.
4. В нормативно-технических документах (НТД) на конвейеры указывают 80 %-ные ресурсы до замены основных сборочных единиц.

Номенклатуру сборочных единиц и сроки введения показателя устанавливают по согласованию разработчика (изготовителя) и заказчика (потребителя).

5. Показатели «удельная масса» и «удельный расход электроэнергии» должны быть указаны в отраслевой НТД на конвейеры.
6. Корректированный уровень звуковой мощности, определяемый по ГОСТ 12.1.003 и ГОСТ 12.1.028*, должен устанавливаться в отраслевой НТД на конвейеры.
7. Конвейеры должны соответствовать требованиям безопасности ГОСТ 27039 и «Нормативам по безопасности забойных машин и комплексов», утвержденным Госгортехнадзором СССР.

* На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 51402—99.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством угольной промышленности СССР**

   РАЗРАБОТЧИКИ

   И.С. Солопий; Н.И. Потапова; Б.П. Грязнов, канд. техн. наук; **Б.А. Эйдерман,** д-р техн. наук; **А.З. Ульяновский; В.Д. Карпухин,** канд.техн. наук; **О.В. Миронова**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 27.06.90 № 1950**

3. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

4. **Стандарт соответствует СТ СЭВ 2618—80**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 12.1.003—83	6
ГОСТ 12.1.028—80	6
ГОСТ 27039—86	7

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ. Май 2005 г.**

Редактор *М.А. Максимова*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *В.Е. Нестерова*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Сдано в набор 16.05.05. Подписано в печать 07.06.2005. Формат 60×84 1/8. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс.
Печать офсетная. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,40. Тираж 42 экз. Зак. 97. С 1353.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru
Набрано и отпечатано во ФГУП «Стандартинформ»

gost.e-ecolog.ru