Транспортеры передвижные и ленточные

Ст. 8
СППН 3021

Технические условия на приемку

Настоящие технические условия на приемку распространяются на транспортеры передвижные ленточные, изготовляемые Союзстальмостом, а также на основные узлы и детали их.

А. Технические условия на приемку ленточных передвижных транспортеров в целом

§ 1. Узлы и детали передвижных ленточных транспортеров изготовляются по чертежам, утвержденным Союзстальмостом.

§ 2. Все одинаковые детали передвижного транспортера должны быть взаимозаменяемыми.

§ 3. Передвижной ленточный транспортер должен соответствовать договорной производительности.

§ 4. Лента передвижного транспортера должна двигаться плавно и не давать отклонений в поперечном направлении. Лента должна соответствовать стандарту Главрезины.

§ 5. Все вращающиеся части должны работать плавно, без рывков, без шума и не давать игры. В шестернях и подшипниках не должно быть стука при вращении.

§ 6. Подшипники не должны нагреваться свыше 50°С.

§ 7. Все трущиеся части должны быть легко доступны для смазки, узлы должны легко разбираться на случай ремонта или замены их частей.

§ 8. Все чугунные и стальные отливки должны иметь чистую поверхность, без трещин, раковин или других недостатков, а также не иметь заусенцев и острых углов.

§ 9. Быстро вращающиеся части должны быть выбалансированы и не должны иметь выступающих частей.

§ 10. Материалы деталей и передвижных ленточных транспортеров указаны в нижеследующей таблице.

№ по пор.	Наименование детали	Название и марка материала
1	Валы приводных станций, шпонки	Ст. 5 норм. ОСТ НКТП 2897
	Приводной барабан; упорные кольца, болты, гайки, винты, шайбы	Ст. 3 норм. ОСТ НКТП 2897
2	Вал натяжной станции	Ст. 4 норм. ОСТ НКТП 2897
	Трубы, стойки, винты, шайбы	Ст. 3 норм. ОСТ НКТП 2897
3	Вал барабана концевой станции	Ст. 4 норм. ОСТ НКТП 2897
	Труба, стойка, крышки, кольца, гайки, шайбы	Ст. 3 норм. ОСТ НКТП 2897

gost.e-ecolog.ru

Продолжение Ст./СППН 8/3021

№ по пор.	Наименование детали	Название и марка материала
4	Валы отклоняющих барабанов	Ст. 5 норм. ОСТ НКТП 2897
	Винты, болты	Ст. 3 норм. ОСТ НКТП 2897
5	Ось барабана ручной лебедки, вал лебедки, собачка и палец храповика	Ст. 4 норм. ОСТ НКТП 2897
	Рукоятка барабана, болт ручки	Ст. 3 норм. ОСТ НКТП 2897
	Малая шестерня	Ст. литье ОСТ 7505 или Ст. 3
6	Оси желобчатых и плоских роликоопор	Ст. 5 норм. ОСТ НКТП 2897
	Трубы, кольца, гайки, винты, шплинты	Ст. 3 норм. ОСТ НКТП 2897
7	Обод, кольца и спицы ходового колеса	Ст. 3 норм. ОСТ НКТП 2897
8	Зубчатые колеса, шестерни, задвижки, корпуса подшипников, ступицы ходового колеса, шкив	Чугунное литье СЧ 28; ОСТ НКТП 8827/2178
9	Отклоняющий барабан, храповик, планки, скобы	Ст. 3 норм.
10	Уплотняющие кольца	Войлок плотный технический
11	Шарикоподшипники: приводного барабана, натяжного, роликоопор плоских и желобчатых и концевого барабана	I ГПЗ
12	Планочные барабаны и брусья для роликоопор	Дерево—дуб, клен, сосна

Продолжение Ст./СППН 8/3021

Б. Технические условия на приемку отдельных узлов передвижного ленточного транспортера

а) Приводное, натяжное и концевое устройство

§ 11. Барабаны приводного натяжного и концевого устройства изготовляются из труб; трубы должны быть ровной прокатки и иметь чистую поверхность.

Примечание. В случае постановки палочных барабанов применяемое дерево должно быть хорошо выдержанное, без червоточин и сучьев и содержать не выше 15% влажности. Постановка планочных барабанов должна оговариваться при заказе.

§ 12. Все оси барабанов должны иметь точную центровку заглушек. Отклонение (биение) от линий оси поперечного сечения трубы не должно превышать 1 *мм*. Отклонение от номинальных размеров, указанных в чертежах, допускается по длине ± 1,5 *мм* и по диаметру ± 1 *мм*.

§ 13. Валы и оси должны быть чисто обработаны (▽▽); шейки в местах сопряжений их с шарикоподшипниками должны быть отшлифованы.

§ 14. Гнезда в торцевых заглушках для шарикоподшипников должны быть отшлифованы. Шарикоподшипник должен вгоняться в гнезда с помощью легких ударов молотка и сидеть плотно по оси 6120 в гнезде; уплотняющие войлочные кольца должны быть на своих местах; в шарикоподшипники должна быть заложена смазка; винты, укрепляющие крышки, должны быть завернуты доотказа.

§ 15. Зубья шестерен должны быть фрезерованы. Торцы ступицы зубчатого колеса и обода колес должны быть обработаны (▽). Оси ступиц должны быть перпендикулярны плоскости колес.

§ 16. Шкивы должны быть обработаны до поверхности (▽▽), а с торцов обода и ступицы (▽) и выбалансированы.

§ 17. Зубчатые колеса и шкивы должны быть хорошо пригнаны по валу $\left(\frac{A_3}{C_3}\right)$; шпонки должны быть обработаны и отшлифованы с допуском согласно ОСТ 298 и 299.

§ 18. Ползуны натяжной станции должны быть обработаны с торцов (▽) и по плоскости скольжения (▽▽). Салазки не должны иметь перекосов. Ползун должен перемещаться по всей длине салазок свободно, без каких-либо заеданий и перекосов.

б) Лебедка

§ 19. Зубья шестерни должны быть фрезерованы. Торцы шестерни и ступицы должны быть обработаны (▽); углы должны быть скошены. После расточки ступиц не должно быть заусенцев. Шестерни должны быть хорошо пригнаны к валу и оси $\left(\frac{A_3}{C_3}\right)$ и закреплены на валу шпонкой (шестерню на оси можно закреплять стопорными планками). Поверхность чугунного барабана должна быть гладкой и чистой.

§ 20. Вал лебедки и ось барабана должны по всей длине быть чисто обработаны (▽▽), а места сопряжения их с ступицами шестерни (шпоночные канавки и лыски) отшлифованы.

§ 21. Конструкция храповика должна полностью обеспечивать автоматичность его действия. Профиль зуба храповика должен быть выполнен точно по чертежу, плотно $\left(\frac{A_3}{C_3}\right)$ посажен на вал и закреплен шпонкой. Профиль собачки должен быть изготовлен точно по чертежу и свободно, но без качки, вращаться на своей оси (пальце храповика). Ось собачки должна быть прочно укреплена на щеке станины.

§ 22. Рукоятка должна быть хорошо закреплена на оси. Деревянная ручка рукоятки должна плотно укрепляться в рычаге, не давать качки и быть чисто и гладко отделанной.

§ 23. Размеры станины (или рамы) под лебедку должны быть выполнены по чертежу и могут иметь отступление ± 5 *мм*. Рама клепания или сварная должна быть сделана чисто, заусенцы после резки удалены.

Продолжение Ст./СПП Н 8/3021

в) Роликоопоры

§ 24. Ролики могут быть чугунные или из железных труб.

§ 25. Наружная поверхность роликов должна быть чистой и ровной.

§ 26. Чугунные ролики должны быть обработаны как по поверхности (▽▽), так и с торцов (▽).

§ 27. Рабочие поверхности железных роликов могут быть не обработаны, причем отклонение от правильной формы поперечного сечения и от прямолинейности по оси не должно превышать 2 *мм*.

§ 28. Отклонения от размеров роликов, указанных в чертежах, допускаются

в диаметре . . . . . ± 1 *мм*,
по длине . . . . . ± 1,5 *мм*.

§ 29. Торцевые заглушки в железных роликах должны быть плотно поставлены в трубы.

§ 30. Все ролики должны быть на шарикоподшипниках, которые должны плотно с натягом сидеть в гнездах оси 6120.

§ 31. Оси желобчатых роликов должны лежать в одной вертикальной плоскости: оси роликов наклонных барабанов должны иметь соответственно одинаковый угол наклона к оси горизонтального барабана.

§ 32. Оси роликов в местах посадки по ОСТ 6120 шарикоподшипников должны быть шлифованы, ролики должны свободно вращаться на осях.

§ 33. Все части роликоопоры должны изготовляться и монтироваться во всем согласно чертежу, причем допускаемые отклонения в размерах собранной роликоопоры по длине и по высоте ± 5 *мм*. Собранные ролики не должны иметь осевого сдвига и допускать боковой игры.

Примечание. Роликоопоры могут монтироваться и на деревянном брусе. Качество применяемого дерева см. § 11, примечание.

§ 34. Осевой люфт в роликоопорах допускается не свыше 1 *мм*.

§ 35. Ширина пазов в стойках для осей роликов должна быть такой, чтобы ось свободно входила и вынималась.

г) Загрузочная воронка

§ 36. Загрузочная воронка может быть сварной или клепаной и не должна иметь заусенцев.

§ 37. Загрузочная воронка должна быть такой конструкции, чтобы было обеспечено равномерное сползание и распределение материала на ленту, спокойная работа последней и не имело бы места скольжение материала при загрузке его на ленту.

§ 38. Загрузочная воронка должна иметь размеры, указанные в чертеже, допуская отступления в них ± 3 *мм*.

§ 39. Загрузочная воронка по краям, прилегающим к ленте, должна иметь прокладки из полосок твердой технической резины.

д) Станины

§ 40. Станины как неподвижная, так и поворачивающаяся, могут быть клепаные или сварные, причем клепка или сварка должны быть прочными.

§ 41. Станина должна быть выполнена точно по чертежу, причем допустимые отклонения в размерах ± 5 *мм*; в местах крепления к станине отдельных деталей (угольников, осей и т. п.) отклонения в размерах не должны быть более ± 1 *мм*.

§ 42. Станины не должны иметь перекосов; все швеллера и угольники должны быть выправлены. Вся станина должна быть выполнена без заусенцев.

§ 43. Линии центров отверстий для роликоопор, лежащих друг против друга на продольных швеллерах станины, должны быть точно перпендикулярны оси транспортера. Расстояния между центрами отверстий для крепления роликоопор должны иметь допуск ± 0,5 *мм*.

Продолжение Ст./СППН 8/3021

§ 44. Станина должна быть достаточно жесткой, в неподвижной своей части прочно посажена на ходовых колесах и при полной нагрузке не должна прогибаться, дрожать и давать какие-либо деформации. Шарнирные соединения, в том числе и все блоки, служащие для изменения угла наклона подвижной рамы, должны быть сконструированы весьма прочно и действовать легко и безопасно.

В. Правила приемки

§ 45. Материал отдельных деталей должен соответствовать материалу, указанному в § 10 настоящих технических условий.

§ 46. Взаимозаменяемость одноименных деталей проверяется наличием предусмотренных чертежами допусков.

§ 47. Акт приемки передвижного транспортера составляется после испытания его в течение 24 часов под полной нагрузкой.

§ 48. При испытании проверяется производительность (§ 3), правильность загрузки, плавность работы вращающихся частей, отсутствие перекосов и биения во всех вращающихся частях, отсутствие перегрева подшипников (§ 6), возможность доступа ко всем местам смазки, отсутствие прогибов и дрожания станины; проверяется легкость и надежность действия механизма подъема или опускания (изменение угла наклона) подвижной рамы, а также легкость поворота всего транспортера по всем направлениям.

§ 49. Отсутствие остающихся деформаций от прогиба определяется путем замера соответствующих размеров до и после нагрузки транспортера.

§ 50. Все замеченные при окончательной приемке дефекты должны быть заводом-изготовителем устранены, а негодные детали заменены в технически возможный срок.

§ 51. Изготовителю, в случае составления акта в его отсутствие, предоставляется право переосвидетельствования транспортера в срок, указанный в договоре на поставку.

Г. Окраска, маркировка и упаковка

§ 52. Все необработанные металлические поверхности должны быть окрашены масляной краской, а все обработанные должны быть покрыты слоем вещества, предохраняющим их от ржавчины.

§ 53. Все узлы должны быть занумерованы, а на станине транспортера должна быть укреплена металлическая табличка, с указанием завода-изготовителя, даты выпуска и номера данного транспортера в соответствии с постановлением СНК СССР о производственных марках от 7/III 1936 г.

§ 54. Все мелкие детали должны быть упакованы в деревянные ящики, куда должны быть вложены спецификации всех упакованных деталей, с указанием номера транспортера и номеров деталей. На ящиках должен быть адрес получателя и отправителя, а также номер транспортера.

§ 55. При отправке все крупные детали должны быть соответственно предохранены от возможной поломки или порчи их в пути.

§ 56. При отгрузке заказчику высылается полная опись всех деталей передвижного ленточного транспортера и приложены чертежи узлов.

Внесен Союзстальмостом. Утвержден 19/IX 1936 г. Срок введения 1/I 1937 г.

По подъемно-транспортным механизмам непрерывного действия в 1939 г. намечены к разработке стандарты: общесоюзный — шнеки — полный стандарт взамен Ст/СППН 8/2624 и общесоюзный — полный стандарт на транспортеры пластинчатые стационарные взамен Ст/СППН 8/1630; элеваторы — полный стандарт; транспортеры ленточные стационарные — полный стандарт; транспортеры ленточные передвижные — пересмотр ОСТ/НКМ 4215; классификация приводных устройств непрерывного транспорта.

gost.e-ecolog.ru