МЕЖДУНАРОДНЫЙ СТАНДАРТ * 1535

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION
ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION
МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ

МАШИНЫ НЕПРЕРЫВНОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ СЫПУЧИХ МАТЕРИАЛОВ

ЖЕЛОБЧАТЫЕ ЛЕНТОЧНЫЕ КОНВЕЙЕРЫ (КРОМЕ ПЕРЕДВИЖНЫХ). ЛЕНТЫ

Первое издание

Группа Г86

СПДУ 621.867.2 Рег. № ИСО 1535—75

Дескрипторы: машины непрерывного действия, сыпучие материалы, конвейеры, ленточные конвейеры, ленты, размер, боковой зазор

1979

gost.e-ecolog.ru

ПРЕДИСЛОВИЕ

Международная организация по стандартизации (ИСО) представляет собой объединение национальных организаций по стандартизации (комитеты—члены ИСО). Разработка международных стандартов осуществляется техническими комитетами ИСО. Каждый комитет-член может принимать участие в работе любого технического комитета по интересующему его вопросу. Правительственные и неправительственные международные организации, сотрудничающие с ИСО, также принимают участие в этой работе.

Проекты международных стандартов, принятые техническими комитетами, перед утверждением их Советом ИСО в качестве международных стандартов направляются на рассмотрение всем комитетам-членам.

До 1972 г. документы, разработанные техническими комитетами, издавались в виде рекомендаций ИСО. В настоящее время эти документы получают статус международных стандартов. В рамках этого процесса международный стандарт ИСО 1535 заменяет рекомендацию ИСО/Р 1535—70, разработанную техническим комитетом ИСО/ТК 101.

Рекомендацию ИСО/Р 1535—70 одобрили следующие комитеты-члены:

АРЕ	Колумбия	Финляндия
Бельгия	Норвегия	ФРГ
Великобритания	Новая Зеландия	Чехословакия
Греция	Польша	Швеция
Индия	СССР	Швейцария
Израиль	США	ЮАР
Италия	Турция	Япония
Испания	Таиланд	
Канада	Франция	

Ни один комитет-член не возражал против принятия данной рекомендации.

Ни один комитет-член не возражал против перевода ИСО/Р 1535—70 в международный стандарт.

Редактор *В. П. Огурцов*
Технический редактор *Н. П. Замолодчикова*
Корректор *Н. Л. Шнайдер*

Сдано в наб. 23.05.79 Подп. в печ. 26.06.79 0,25 п. л. 0,19 уч.-изд. л. Тир. 2000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 818

МАШИНЫ НЕПРЕРЫВНОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ СЫПУЧИХ МАТЕРИАЛОВ

Желобчатые ленточные конвейеры (кроме передвижных). Ленты

Continuous mechanical handling eguipment for loose bulk materials. Troughed belt conveyors (other than portable conveyors). Belts

Рег. № ИСО 1535—75

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий международный стандарт устанавливает ширину лент и боковые зазоры лент ленточных желобчатых конвейеров.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Размеры

Ширина лент и допуски должны соответствовать ИСО 251—76 «Ленты транспортерные. Длина и ширина». О них упоминается в приложении.

2.2. Боковой зазор лент.

2.2.1. *Определение*

Боковой зазор лент C — расстояние между каждым краем верхней или нижней ленты конвейера в своем теоретическом положении и соседним препятствием, края ленты к которому способны приближаться.

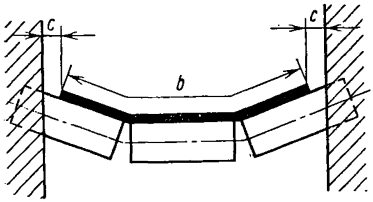
2.2.2. *Минимальный зазор (с каждой стороны)*

2.2.2.1. Минимальные величины боковых зазоров с каждой стороны приведены в таблице.

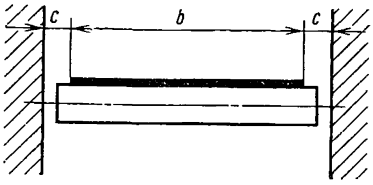
Минимальные боковые зазоры (с каждой стороны) ленты

Ширина ремня ленты		Минимальные зазоры C		
		Индивидуальное препятствие		Препятствие непрерывное или повторяющееся
мм	дюймы	мм	дюймы	
400—650	16—26	50	2	
800—1400	32—56	75	3	0,075b*
1600—2000	64—80	100	4	

* С учетом технических требований, указанных в 2.2.2.2.



Черт. 1. Поддерживающие рамки



Черт. 2. Приводной ролик

2.2.2.2. Минимальные зазоры *C*, наряду с непрерывными или повторяющимися препятствиями, должны быть по крайней мере равны тем, которые допущены для индивидуальных препятствий.

2.2.2.3. Никакое препятствие не должно находиться внутри вертикальных линий, начиная с наружных краев верхней поверхности боковых роликов.

2.2.2.4. Если несущая система конвейера содержит вогнутые кривые, изготовитель должен учитывать возможности для ленты с тем, чтобы она могла подниматься и выравниваться.

2.2.2.5. Зазоры, указанные выше, распространяются на скорости лент ниже 3 м/с. Для более высоких скоростей изготовитель должен учитывать дополнительный зазор, который может потребоваться.

ПРИЛОЖЕНИЕ

ШИРИНА ЛЕНТЫ

А.1. Номинальная ширина

мм	дюймы	мм	дюймы
400	16	1200	48
500	20	1400	56
650	26	1600	64
800	32	1800	72
1000	40	2000	80

А.2. Допуски

Допустимые отклонения на ширину ленты установлены следующим образом:

а) 5 мм для ширины 400 и 500 мм;

б) 1% величины для ширины выше 500 мм.

gost.e-ecolog.ru