ДОПОЛНЕНИЕ К ГОСУДАРСТВЕННОМУ СТАНДАРТУ
СОЮЗА ССР

КОНВЕЙЕРЫ ЛЕНТОЧНЫЕ ПЕРЕДВИЖНЫЕ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ ЭД1 2103—81

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством строительного, дорожного и коммунального машиностроения

ИСПОЛНИТЕЛИ

Ю. В. Липатова, Т. О. Кулешова

ВНЕСЕН Министерством строительного, дорожного и коммунального машиностроения

Зам. министра А. И. Пискарев

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17 августа 1981 г. № 3901

УДК 621.867.2 : 006.354 Группа Г86

ДОПОЛНЕНИЕ К ГОСУДАРСТВЕННОМУ СТАНДАРТУ СОЮЗА ССР

КОНВЕЙЕРЫ ЛЕНТОЧНЫЕ ПЕРЕДВИЖНЫЕ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ

Технические условия

Portable belt conveyors for general purposes. Technical conditions

ГОСТ ЭДІ 2103—81

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17 августа 1981 г. № 3901 срок действия установлен

с 01.01 1983 г.
до 01.01 1985 г.

Настоящее дополнение к ГОСТ 2103—78 устанавливает дополнительные требования к ленточным передвижным несамоходным конвейерам (далее — конвейеры) с лентой шириной от 400 до 1000 мм, предназначенным для экспорта.

Требования, изложенные в пунктах данного дополнения, исключают соответствующие требования пунктов ГОСТ 2103—78, имеющих те же номера.

Дополнение применяют в комплексе с ГОСТ 2103—78.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Основные параметры и размеры конвейеров должны соответствовать значениям, указанным в табл. 1.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Конвейеры должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, требованиями заказа-наряда внешнеторговой организации, по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке, а конвейеры, предназначенные для стран с тропическим климатом, — в соответствии с ГОСТ 15151—69.

Комплектующие изделия должны быть изготовлены в том же исполнении, в котором изготовляется конвейер, если другое не указано в заказе-наряде внешнеторговой организации.

2.9. Окраска необработанных поверхностей должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 15157—69 эмалью типа

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1981

Таблица 1

Наименование параметра	Нормы														
Ширина ленты, B, мм	400			500			650			800			1000		
Расстояние между осями барабанов L, м, не менее	6	8	10	10	12	14	10	12	14	12	14	16	14	16	20
Ширина рамы конвейера в местах установки роликоопор B_1, мм, не более	700			800			950			1150			1350		
Диаметр ведущего барабана по его средней части, мм, не менее	315			315			400			500			500		
Диаметр ведомого барабана по его средней части, мм, не менее	200			200			300			400			400		
Диаметр ролика верхней роликоопоры, мм, не менее	51			51			63,5			76,1			76,1		
Скорость движения ленты, м/с	0,5—3,15			0,5—3,15			0,5—3,15			0,5—3,15			0,5—3,15		
Высота разгрузки, м:															
H, не менее:															
для конвейеров с гладкой лентой	2,5	3,2	3,8	3,8	4,5	5,1	3,8	4,5	5,1	4,5	5,1	5,9	5,1	5,9	7,4
для конвейеров с ребристой лентой	3,9	5,1	6,2	6,2	7,4	8,4	6,2	7,4	8,4	7,4	8,4	9,6	8,4	9,6	12,0
H_1, не более	1,6	1,7	1,8	1,8	2,0	2,1	1,8	2,0	2,1	2,0	2,1	2,4	2,1	2,4	3,0

АС-182 по ГОСТ 19024—79 — для стран с умеренным климатом; эмалью типа ХВ-110 по ГОСТ 18374—79—для стран с тропическим климатом. Цвет эмали — в соответствии с заказом-нарядом внешнеторговой организации.

2.11. Все крепежные детали конвейеров должны иметь защитное металлическое покрытие — кадмиевое с последующим хроматированием.

2.12. Конвейеры должны монтироваться на шасси с пневмоходом.

Привод механизма изменения угла наклона может быть ручным или электрическим.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.3. Эксплуатационная и товаросопроводительная документация должна составляться в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601—68 и ГОСТ 6.37—79 на русском языке, в том числе каталог деталей и сборочных единиц по ГОСТ 2.602—68.

3.4. Полная сводная спецификация сборочных единиц и деталей направляется во внешнеторговую организацию перед отгрузкой первой партии конвейеров на экспорт.

7. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1. На каждом конвейере должна быть установлена табличка по ГОСТ 12971—67, содержащая:

товарный знак предприятия-изготовителя;

индекс конвейера;

порядковый номер конвейера по системе нумерации предприятия-изготовителя;

год выпуска (условно);

надпись: «Сделано в СССР» (на русском языке или языке, указанном в заказе-наряде внешнеторговой организации).

7.2. Конвейеры и запасные части должны быть законсервированы по ГОСТ 9.014—78.

Срок действия консервации: для конвейеров — 3 года; для запасных частей — до 5 лет.

7.4. Съемные узлы и детали конвейеров должны упаковываться в соответствии с требованиями ГОСТ 10.65—72.

8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.2. Гарантийный срок эксплуатации — 18 месяцев со дня ввода конвейеров в эксплуатацию, но не более 24 месяцев с момента проследования их через Государственную границу СССР.

Редактор *Н. Б. Жуковская*
Технический редактор *Ф. И. Шрайбштейн*
Корректор *М. М. Герасименко*

Сдано в наб. 28.08.81 Подп. в печ. 23.09.81 0,5 п. л. 0,33 уч.-изд. л. Тир. 12000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 3558

Группа Г86

Изменение № 2 ГОСТ ЭД1 2103—81 Конвейеры ленточные передвижные общего назначения. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 05.07.88 № 2614

Дата введения 01.01.89

Пункт 2.11. Заменить слова: «кадмиевое с последующим хроматирова-

(Продолжение см. с. 146)

(Продолжение изменения к ГОСТ 2103—81)

ем» на «по своим защитным свойствам не уступающее кадмированию с последующим хроматированием».

Пункт 3.3. Исключить слова: «и ГОСТ 6.37—79 на русском языке».

(ИУС № 11 1988 г.)

gost.e-ecolog.ru