ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КОНВЕЙЕРЫ ВИБРАЦИОННЫЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 11732—78

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.867-868:006.354 Группа Г86

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КОНВЕЙЕРЫ ВИБРАЦИОННЫЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ

Технические условия

General-purpose horizontal vibrating conveyers. Specifications

ГОСТ 11732—78

Срок действия с 01.07.79
до 01.07.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на вибрационные горизонтальные конвейеры общего назначения (далее — конвейеры) с открытым, пылеплотным и герметичным грузонесущим органом, применяемые для транспортирования по прямолинейным горизонтальным и полого наклонным трассам порошкообразных, зернистых и кусковых нелипких насыпных грузов.

Стандарт не распространяется на транспортно-технологические (смесительные, просеивающие, сушильные и др.), виброконвейеры, а также на виброконвейеры, предназначенные для работы во взрывоопасной и пожароопасной средах, и на виброконвейеры, работающие при температуре окружающей среды ниже минус 25 и выше плюс 50°С.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Конвейеры должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. При транспортировании кусковых грузов максимальный размер кусков не должен превышать: для несортированного груза $^1/_4$, а для сортированного груза $^1/_3$ диаметра или ширины грузонесущего органа конвейера.

1.2.1. Влажность груза должна быть в пределах, гарантирующих невозможность налипания груза на стенки грузонесущего органа конвейера, а также невозможность потери грузом свойств сыпучести.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1988

1.2.2. Температура груза, в зависимости от назначения и конструктивного исполнения конвейера, допускается от минус 25 до плюс 300°С.

1.3. Конструкция конвейера должна обеспечивать:

разборку на монтажные секции с максимальной длиной, удобной для их перевозки;

разборку привода и упругих элементов без демонтажа грузонесущих органов. При узловой замене привода (в сборе) допускается частичная разборка грузонесущих органов в месте его установки.

1.4. В изготовленных конвейерах должны быть обеспечены:

прямолинейность в горизонтальной плоскости грузонесущего органа;

непрямолинейность конвейера не должна превышать 1,5 мм на 1 м длины, но не более 10 мм на всей длине конвейера;

постоянство параметров колебательного движения по всей длине конвейера. Отклонение амплитуды колебаний по величине, направлению и фазе не должно нарушать транспортирование груза и прочность грузонесущего органа конвейера.

1.5. Для уравновешенных конвейеров разность масс колеблющихся частей допускается не более 1%. Для выравнивания масс этих частей допускается применять дополнительные грузы.

1.6. Делительные устройства двухтрубных и двухжелобчатых конвейеров должны обеспечивать равную загрузку верхнего и нижнего грузонесущих органов. Допустимое отклонение — не более 5%.

1.7. Сменные детали и сборочные единицы (устройства промежуточной разгрузки, привода, упругие элементы) должны быть взаимозаменяемыми для каждого типоразмера конвейера.

1.8. Конвейеры должны быть загрунтованы и окрашены по VI классу ГОСТ 9.032—74.

1.9. Резинотехнические изделия и провода окраске не подлежат.

1.10. На каждом конвейере должно быть установлено устройство для контроля амплитуды колебаний (мерный клин и др.).

1.11. Показатели надежности конвейеров должны соответствовать:

не менее 10000 ч — установленный ресурс до первого капитального ремонта (замена узлов конвейера, включая грузонесущий орган);

не менее 0,98 — коэффициент готовности;

не менее 500 ч — установленная безотказная наработка;

не менее 1000 ч — наработка на отказ.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. Общие требования безопасности — по ГОСТ 12.2.022—80 и ГОСТ 12.2.007.0—75.

2.2. Уровни звукового давления в октавных полосах частот и эквивалентный уровень звука на рабочем месте не должны превышать значений, указанных в табл. 1.

Таблица 1

Среднегеометрические частоты октавных полос, Гц	63	125	250	500	1000	2000	4000	8000
Уровни звукового давления, дБ, не более	99	92	86	83	80	78	76	74
Эквивалентный уровень звука, дБ *А*	85							

2.3. Среднеквадратичные значения виброскорости в октавных полосах частот на рабочем месте не должны превышать значений, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Среднегеометрические частоты октавных полос, Гц	2	4	6	8	16	31,5	63
Среднеквадратичное значение виброскорости, м/с	$1{,}12 \cdot 10^{-2}$	$0{,}5 \cdot 10^{-2}$	$0{,}2 \cdot 10^{-2}$				

2.4. Конвейеры для транспортирования пылящих, газовыделяющих токсичных и других агрессивных насыпных грузов должны иметь в местах загрузки, перегрузки и выгрузки герметичные эластичные соединительные устройства.

2.5. Вращающиеся детали и передачи должны быть закрыты защитными кожухами.

2.6. Вращающиеся элементы привода и передач должны быть окрашены в соответствии с ГОСТ 12.4.026—76.

2.7. Болтовые и винтовые соединения должны быть предохранены от самоотвинчивания.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. Конвейер должен комплектоваться специальным инструментом и запасными частями согласно ведомости ЗИП по ГОСТ 2.601—68.

3.2. К каждому конвейеру должна быть приложена эксплуатационная документация по ГОСТ 2.601—68.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Для проверки соответствия конвейера требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемочный контроль и периодические испытания.

4.2. При приемочном контроле каждый конвейер в сборе должен подвергаться проверке на соответствие требованиям пп. 1.1; 1.4; 1.5; 1.9; 1.10; 2.4—2.7 и обкатке на холостом ходу не менее 24 ч.

После обкатки производится подтяжка всех болтовых соединений.

4.3. Периодическим испытаниям подвергается один конвейер каждого типоразмера один раз в два года из числа прошедших приемочный контроль.

При периодических испытаниях проверяют соответствие конвейеров требованиям пп. 1.3; 1.7.

4.4. Проверку показателей надежности по п. 1.11 проводят путем систематического сбора информации с мест эксплуатации вибрационных конвейеров.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5.1. Непрямолинейность конвейера в горизонтальной плоскости (п. 1.4) следует проверять универсальным мерительным инструментом с ценой деления не более 1 мм путем замера расстояний от натянутой вдоль конвейера струны до фланцев грузонесущего органа.

5.2. Величину амплитуды (п. 1.4) следует определять с помощью указателя амплитуды (п. 1.10).

5.3. Массу колеблющихся частей (п. 1.5) следует проверять взвешиванием.

5.4. Звуковое давление и эквивалентный уровень звука на рабочем месте (п. 2.2) следует измерять по ГОСТ 12.1.050—86.

5.5. Виброскорость (п. 2.3) следует измерять по ГОСТ 13731—68. Контрольные точки следует располагать в местах установки конвейера на строительные конструкции.

5.6. Проверка требований пп. 1.9; 1.10; 2.4—2.7 должна проводиться внешним осмотром.

6. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. На видном месте конвейера должна быть прикреплена табличка по ГОСТ 12971—67, содержащая:

товарный знак предприятия-изготовителя;

наименование или условное обозначение конвейера;

порядковый номер конвейера по системе нумерации предприятия-изготовителя;

год и месяц выпуска.

6.2. Маркировка сборочных секций конвейеров должна производиться после приемки и окраски всего конвейера и должна включать порядковый номер конвейера по системе нумерации предприятия-изготовителя и порядковые номера фланцевых стыков маркируемого конвейера.

6.3. Нумерацию стыков следует вести по направлению транспортирования материала.

6.4. Все смежные фланцы должны иметь одинаковые номера.

6.5. Консервация сборочных единиц и деталей конвейера — по ГОСТ 9.014—78.

Резинотехнические изделия и провода консервации не подлежат.

6.6. Транспортирование конвейеров должно производиться в разобранном на монтажные секции виде в деревянной обрешетке, позволяющей перевозку любым видом транспорта. При перевозке автотранспортом допускается транспортирование без обрешетки.

6.7. Электродвигатель, запасные части, специальный монтажный инструмент, мелкие сборочные единицы и детали, нуждающиеся в защите от механических повреждений или атмосферного воздействия, при транспортировании и хранении должны быть вложены в дощатые ящики по ГОСТ 2991—85 или ГОСТ 10198—78.

Эксплуатационная документация должна быть упакована в пакеты из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354—82 или завернута в два слоя двухслойной водонепроницаемой упаковочной бумаги по ГОСТ 8828—75 и вложена в ящики с запасными частями.

6.8. Транспортирование деталей и сборочных единиц конвейеров — по группе Ж1 ГОСТ 15150—69.

Хранение деталей и сборочных единиц конвейеров — по группе условий хранения Ж2 ГОСТ 15150—69.

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие конвейеров требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий хранения, монтажа и эксплуатации, установленных стандартом и эксплуатационными документами.

7.2. Гарантийный срок эксплуатации — 12 мес со дня ввода конвейера в эксплуатацию (при двухсменной работе).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством тяжелого и транспортного машиностроения

ИСПОЛНИТЕЛИ

С. Е. Лаздан, Р. Д. Писчикова

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 20.04.78 № 1050

3. Срок проверки — 1989 г.

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 11732—66**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2.601—68	3.1; 3.2
ГОСТ 9.014—78	6.5
ГОСТ 9.032—74	1.8
ГОСТ 12.1.050—86	5.4
ГОСТ 12.2.007.0—75	2.1
ГОСТ 12.2.022—80	2.1
ГОСТ 12.4.026—76	2.6
ГОСТ 2991—85	6.7
ГОСТ 8828—75	6.7
ГОСТ 10198—78	6.7
ГОСТ 10354—82	6.7
ГОСТ 12971—67	6.1
ГОСТ 13731—68	5.5
ГОСТ 15150—69	6.8

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ** (май 1988 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1983 г., марте 1988 г. (ИУС 3—84, 6—88)

7. **ПРОВЕРЕН** в 1988 г. Срок действия продлен до 01.07.90 (Постановление Госстандарта СССР от 21.03.88 № 627)

Редактор *Р. Г. Говердовская*

Сдано в наб. 07.07.88 Подп. в печ. 17.08.88 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,43 уч.-изд. л. Тираж 4000 Цена 3 коп.

gost.e-ecolog.ru

» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2525