УДК 621.867.2—219:006.354 Группа Г86

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КОНВЕЙЕРЫ ЛЕНТОЧНЫЕ. РОЛИКООПОРЫ

Типы и основные размеры

ГОСТ 22645—77

Belt covneyors. Idlers. Types and basic dimensions

ОКП 31 6111; 31 6121

Срок действия с 01.01.80
до 01.01.94

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на жесткие роликоопоры, входящие в состав ленточных конвейеров по ГОСТ 22644—77.

Стандарт не распространяется на гирляндные (шарнирные) роликоопоры.

2. Типы и обозначения роликоопор указаны в табл. 1.

Таблица 1

Тип роликоопоры		Исполнение роликоопоры		Обозначение ролика, входящего в комплект роликоопоры по ГОСТ 22646—77	Область применения
Обозначение	Наименование	Обозначение	Наименование		
П	Верхняя плоская	Г; Л	Гладкая	Г; Л	Для поддержания плоской верхней ветви в конвейерах с шириной ленты B=300—2000 мм
		Ф; ФЛ	Футерованная	Ф; ФЛ	Для поддержания плоской верхней ветви при транспортировании налипающих, абразивных или агрессивных материалов в конвейерах с шириной ленты B=400—3000 мм

Издание официальное Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

Продолжение табл. 1

Тип роликоопоры		Исполнение роликоопоры		Обозначение ролика, входящего в комплект роликоопоры по ГОСТ 22646—77	Область применения
Обозначение	Наименование	Обозначение	Наименование		
Ж	Верхняя желобчатая	Г; Л	Гладкая	Г; Л	Для поддержания желобчатой верхней ветви в конвейерах с шириной ленты $B=400—3000$ мм
		Ф; ФЛ	Футерованная	Ф; ФЛ	Для поддержания желобчатой верхней ветви при транспортировании налипающих, абразивных или агрессивных материалов в конвейерах с шириной ленты $B=400—3000$ мм
		Ц; ЦЛ	Гладкая центрирующая	Г; ГЛ	Для поддержания желобчатой верхней ветви и для центрирования хода ленты в конвейерах с шириной ленты $B=400—3000$ мм
		ЦФ; ЦФЛ	Футерованная центрирующая	Ф; ФЛ	Для поддержания желобчатой верхней ветви при транспортировании налипающих, абразивных или агрессивных материалов и для центрирования хода ленты в конвейерах с шириной ленты $B=400—3000$ мм
		А; АЛ	Амортизирующая	А; АЛ	Для поддержания желобчатой верхней ветви и для смягчения ударов материала о ленту в конвейерах с шириной ленты $B=400—3000$ мм
Н	Нижняя плоская	Г; Л	Гладкая	Н; НЛ	Для поддержания плоской нижней ветви в конвейерах с шириной ленты $B=300—2000$ мм
		Ф; ФЛ	Футерованная	НФ; НФЛ	Для поддержания плоской нижней ветви при транспортировании налипающих, абразивных или агрессивных материалов в конвейерах с шириной ленты $B=400—2000$ мм

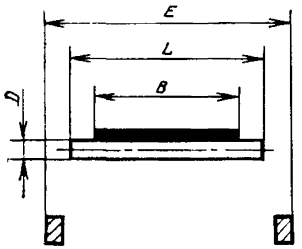
Продолжение табл. 1

Тип роликоопоры		Исполнение роликоопоры		Обозначение ролика, входящего в комплект роликоопоры по ГОСТ 22646—77	Область применения
Обозначение	Наименование	Обозначение	Наименование		
Н	Нижняя плоская	Ц; ЦЛ	Гладкая центрирующая	Н; НЛ	Для поддержания плоской нижней ветви и для центрирования хода ленты в конвейерах с шириной ленты B=400—2000 мм
		ЦФ; ЦФЛ	Футерованная центрирующая	НФ; НФЛ	Для поддержания плоской нижней ветви при транспортировании налипающих, абразивных или агрессивных материалов и для центрирования хода ленты в конвейерах с шириной ленты B=400—2000 мм
		Д; ДЛ	Дисковая	НД; НДЛ	Для поддержания плоской нижней ветви при транспортировании налипающих материалов и для очистки ленты в конвейерах с шириной ленты B=400—2000 мм
НЖ	Нижняя желобчатая	Г; Л	Гладкая	Н; НЛ	Для поддержания желобчатой нижней ветви в конвейерах с шириной ленты B=800—3000 мм
		Ф; ФЛ	Футерованная	НФ; НФЛ	Для поддержания желобчатой нижней ветви при транспортировании налипающих, абразивных или агрессивных материалов в конвейерах с шириной ленты B=800—3000 мм
		Д; ДЛ	Дисковая	НД; НДЛ	Для поддержания желобчатой нижней ветви при транспортировании налипающих материалов и для очистки ленты в конвейерах с шириной ленты B=800—3000 мм

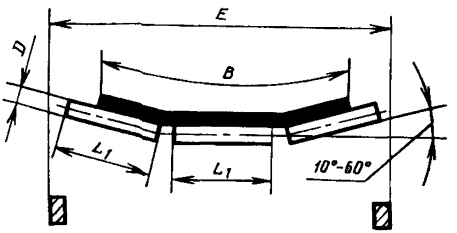
1, 2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3. Основные размеры роликоопор указаны на чертеже и в табл. 2.

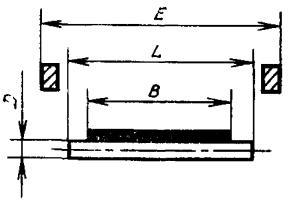
Роликоопора верхняя плоская



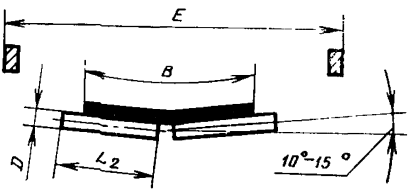
Роликоопора верхняя желобчатая



Роликоопора нижняя плоская



Роликоопора нижняя желобчатая



Примечания:

1. Чертеж не устанавливает конструкцию роликоопор.
2. Угол наклона боковых роликов выбирают из ряда: 10; 15; 20; 25; 30; 35; 45; 60°.

Таблица 2

мм

Ширина ленты B	Диаметр ролика D	Длина ролика				Наибольшая ширина несущей конструкции под верхними роликоопорами Е	
		L для конвейеров		L_1	L_2		
		стационарных	передвижных			стационарных	передвижных
300	63	380 (400)	—	—	—	600	—
400	63; 76; 89; 102; 108	500		160		700	
500	63; 76; 89	600		200		800	
	102; 108			200 (195)			
650	63; 76; 89; 127; 133	750		250		950	
	102; 108			250 (245)			
800	89; 194; 219	950	1150	315	465	1150	1350
	102; 108			315 (310)			
	127; 133; 152; 159; 168; 178			315 (310)	(460) 465		
1000	89; 102; 108; 127; 133; 152; 159; 168; 178; 194; 219; 245	1150	1400	380	600	1350	1600
1200	89; 102; 108; 194; 219; 245	1400	1600	465	670	1600	1800
	127; 133; 152; 159; 168; 178			465 (460)			

Продолжение табл. 2

мм

Ширина ленты B	Диаметр ролика D	Длина ролика				Наибольшая ширина несущей конструкции под верхними роликоопорами Е	
		L для конвейеров		L_1	L_2		
		стационарных	передвижных			стационарных	передвижных
1400	102; 108; 127; 133; 219; 245	1600	1800	530	750	1800	2000
	152; 159; 168; 178; 194				750(740)		
1600	102; 108; 127; 133; 152; 159; 168; 178; 194; 219; 245	1800	2000	600	900	2050	2200
(1800)	127; 133; 152; 159; 168; 178; 194; 219; 245	2000	2200	670	1000	2250	2400
2000	152; 159; 168; 178; 194	2200	2400	750 (740)	1150	2600	
	219; 245			750			
(2250)	152; 159; 168; 178; 194; 219; 245	—	—	800	1250	2850	
2500				900	1400	3100	
(2750)				1000	(1500)	3350	
3000				1150	1600(1500)	3600	

Примечание. Значения, указанные в скобках, не предпочтительны.

Пример условного обозначения верхней плоской роликоопоры П исполнения Г для ленточного конвейера с шириной ленты $B=650$ мм с роликом исполнения Г диаметром $D=108$ мм:

Роликоопора ПГ65—108 ГОСТ 22645—77

То же, верхней желобчатой роликоопоры Ж исполнения ФЛ для ленточного конвейера с шириной ленты $B=1200$ мм с роликом исполнения ФЛ диаметром $D=133$ мм и углом наклона бокового ролика 20°:

Роликоопора ЖФЛ120—133—20 ГОСТ 22645—77

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4. Роликоопоры должны выполняться с роликами по ГОСТ 22646—77.

5. В передвижных конвейерах для карьеров допускается применять ролики длин, установленных для стационарных конвейеров.

6. **(Исключен, Изм. № 1).**

7. Верхние желобчатые роликоопоры допускается выполнять со средним выносным роликом. Длина среднего ролика для этого случая может быть больше размера L_1, указанного в табл. 2, но всегда должна выбираться из ряда длин, установленных ГОСТ 22646—77 для роликов данного диаметра.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

8. **(Исключен, Изм. № 2).**

9. **(Исключен, Изм. № 1).**

10. **(Исключен, Изм. № 2).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

ИСПОЛНИТЕЛИ

Н. А. Гаврилин, С. И. Модин, В. В. Дюбенко, А. В. Александрова, Л. В. Сергиевская

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28.07.77 № 1866

3. Срок проверки — 1992 г., периодичность — 5 лет

4. Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 2109—75 в части диаметров роликов;
Стандарт соответствует рекомендациям СЭВ по стандартизации РС 1243—68 в части плоской ветви и желобчатой трехроликовой роликоопоры и РС 1877—69, за исключением пятироликовой роликоопоры.

5. Введен впервые

6. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 22644—77	1
ГОСТ 22646—77	2; 4; 7

7. Переиздание (август 1988 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1984 г., феврале 1988 г. (ИУС 11—84, 5—88)

8. Проверен в 1988 г. Срок действия продлен до 01.01.94. (Постановление Госстандарта от 17.02.88 № 269)

gost.e-ecolog.ru