

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**КОНВЕЙЕРЫ ЛЕНТОЧНЫЕ.
РОЛИКООПОРЫ**

Типы и основные размеры

Belt conveyors.
Idlers.

Types and basic dimensions

ГОСТ

22645—77

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 Для поддержания плоской верхней ветви при транспортировании налипших, абразивных или агрессивных материалов в конвейерах с шириной ленты $B=400-3000$ мм |
| | | Ф; ФЛ | Футерованная | Ф; ФЛ | |

Продолжение табл. 1

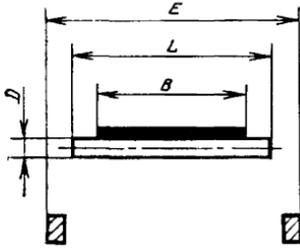
| Тип роликкоопоры | | Исполнение роликкоопоры | | Обозначение ролика, входящего в комплект роликкоопоры по ГОСТ 22646—77 | Область применения |
|------------------|--------------------|-------------------------|---------------------------|--|--|
| Обозначение | Наименование | Обозначение | Наименование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

| Тип роlikоопоры | | Исполнение роlikоопоры | | Обозначение роliка, входящего в комплект роlikоопоры 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 |

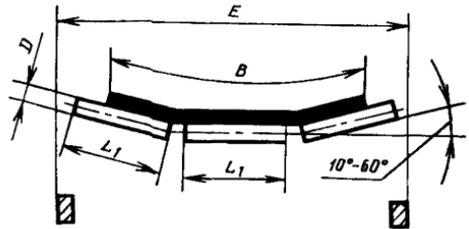
1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

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

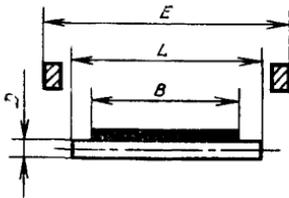
Роlikоопора верхняя
плоская



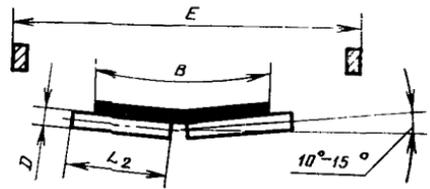
Роlikоопора верхняя
желобчатая



Роlikоопора нижняя
плоская



Роlikоопора нижняя
желобчатая



Примечания:

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

мм

| Ширина ленты <i>B</i> | Диаметр ролика <i>D</i> | Длина ролика | | | | Наибольшая ширина несущей конструкции под верхними роликкооперами <i>E</i> | |
|--------------------------|---|-------------------------|-------------|-----------------------|-----------------------|--|-------------|
| | | <i>L</i> для конвейеров | | <i>L</i> ₁ | <i>L</i> 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) | | | |

мм

| Ширина ленты <i>B</i> | Диаметр ролика <i>D</i> | Длина ролика | | | | Наибольшая ширина несущей конструкции под верхними роликотопорами <i>E</i> | |
|--------------------------|---|-------------------------|-------------|-----------------------|-----------------------|--|-------------|
| | | <i>L</i> для конвейеров | | <i>L</i> ₁ | <i>L</i> 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 роlikоопоры П исполнения Г для ленточного конвейера с шириной ленты $B=650$ мм с роликoм исполнения Г диаметром $D=108$ мм:

Роликoопора ПГ65—108 ГОСТ 22645—77

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

Роликoопора ЖФЛ120—133—20 ГОСТ 22645—77

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4. Роликoопоры должны выполняться с роликoми по ГОСТ 22646—77.

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

6. **(Исключен, Изм. № 1).**

7. Верхние желобчатые роликoопоры допускается выполнять со средним выносным роликoм. 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 роликoв 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)