

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 налипавших, абразивных или агрессивных материалов в конвейерах с шириной ленты $B=400-3000$ мм
		Ф; ФЛ	Футерованная	Ф; ФЛ	

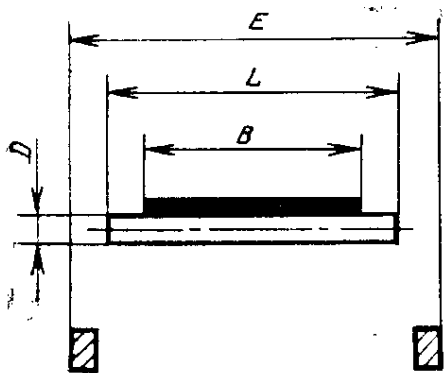
Тип роликоопоры		Исполнение роликоопоры		Обозначение ролика, входящего в комплект роликоопоры по ГОСТ 22646—77	Область применения
Обозначение	Наименование	Обозначение	Наименование		
Ж	Верхняя желобчатая	Г; Л	Гладкая	Г; Л	Для поддержания желобчатой верхней ветви в конвейерах с шириной ленты $B=400-3000$ 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

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 налипавших, 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 налипавших 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 налипавших, 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 налипавших материалов и для очистки ленты в конвейерах с шириной ленты $B=800-3000$ мм

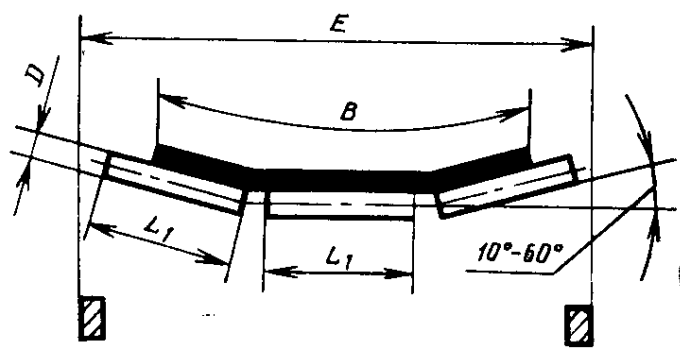
1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

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

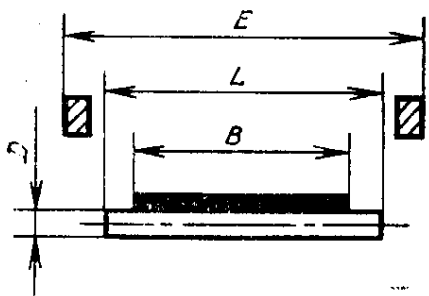
**Роlikоопора верхняя
плоская**



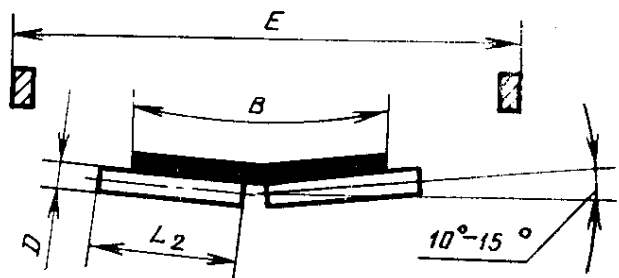
**Роlikоопора верхняя
желобчатая**



**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 В	Диаметр ролика D	Длина ролика				Наибольшая ширина несущей конструкции под верхними роликкоопорами E	
		L для конвейеров		L ₁	L ₂	стационарных	передвижных
		стационарных	передвижных				
300	63	380 (400)	—	—	600	—	
400	63; 76; 89; 102; 108	500	160	160	700	—	
500	63; 76; 89	600	200	200	800	—	
	102; 108		200 (195)	200 (195)			
650	63; 76; 89; 127; 133	750	250	250	950	—	
	102; 108		250 (245)	250 (245)			
800	89; 194; 219		315	315	1150	1350	
	102; 108	950	315 (310)	315 (310)			
1000	127; 133; 152; 159; 168; 178		315 (310)	315 (310)			
	89; 102; 108; 127; 133; 152; 159; 168; 178; 194; 219; 245	1150	380	380	1350	1600	
1200	89; 102; 108; 194; 219; 245	1400	465	465	1600	1800	
	127; 133; 152; 159; 168; 178	1400	465 (460)	465 (460)			

мм

Ширина ленты В	Диаметр ролика D	Длина ролика				Наибольшая ширина несущей конструкции под верхними роликотпорами E	
		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; 194 219; 245	2200	2400	750 (740) 750	1150	2600	
(2250)				800	1250	2850	
2500	152; 159; 168; 178; 194; 219; 245			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 роликoи 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)