

ГОСТ 28598—90

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КОНВЕЙЕРЫ ШАХТНЫЕ СКРЕБКОВЫЕ ПЕРЕДВИЖНЫЕ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 9—2004



Москва
Стандартинформ
2000

КОНВЕЙЕРЫ ШАХТНЫЕ СКРЕБКОВЫЕ ПЕРЕДВИЖНЫЕ

Основные параметры и размеры

Armoured face conveyors.
Basic parameters and dimensions

ГОСТ
28598—90

МКС 73.100.40
ОКП 31 4341

Дата введения 01.01.91

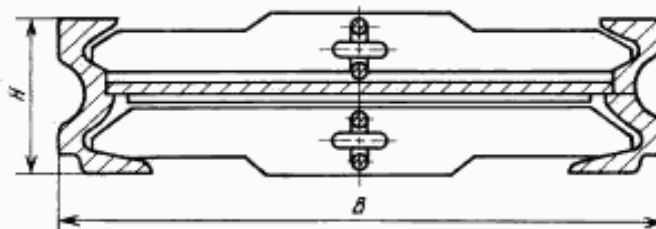
Настоящий стандарт распространяется на шахтные скребковые передвижные конвейеры (далее — конвейеры), оснащенные тяговым органом с круглозвенными цепями, расположенными в решетке с боковинами из специального проката, предназначенные для транспортирования угля из очистных забоев пластов мощностью не менее 0,55 м, подвигающихся по простиранию с углом падения до 35° при отсутствии скатывания кусков угля (для конвейеров с цепями, расположенными в центре — до 30°) и до 10° по падению и восстанию при работе с узкозахватными комбайнами и стругами.

Стандарт не распространяется на специальные скребковые передвижные конвейеры, в том числе конвейеры с горизонтально-замкнутым тяговым органом, угловые и тормозные, а также на конвейеры, изготавливаемые по разовому или индивидуальному заказу.

Параметры и размеры, указанные в графах 1, 2, 3, 9, 10 таблицы и пп. 5, 6 и 7 стандарта являются обязательными.

1. Конвейеры следует изготавливать следующих исполнений:

- 1 — с одной центрально расположенной цепью (черт. 1);
- 2 — с двумя центрально расположенными цепями (черт. 2);
- 3 — с двумя цепями, расположенными в направляющих решетчатого става (черт. 3);

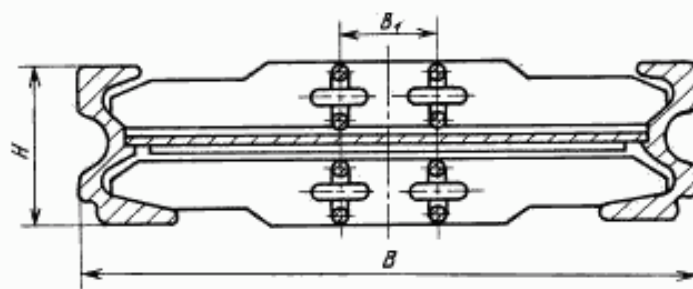


Черт. 1

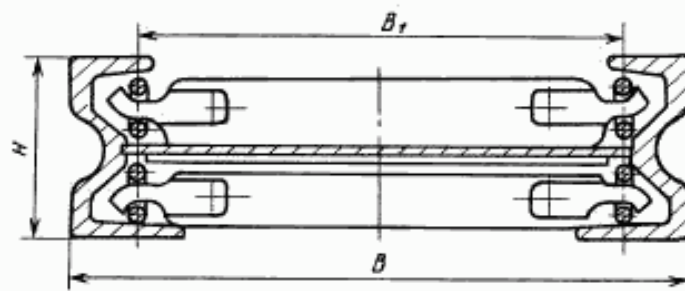
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1990
© Стандартинформ, 2005



Черт. 2



Черт. 3

Примечание. Черт. 1—3 не определяют конструкцию.

2. Основные параметры и размеры конвейеров должны соответствовать указанным на чертежах и в таблице.

Размер решетки по боковинам, мм			Размер цепи (диаметр × шаг), мм	Число цепей	Расстояние между осями цепей B, мм	Номинальная мощность одного электродвигателя, кВт	Производительность, т/мин; не менее	80 %-ный полный ресурс решетчатого става, тыс.т., не менее		
Высота H	Ширина B	Длина						нагрузка на забой, т/сут		
			для конвейеров		серийно выпускаемых	вновь разрабатываемых				
1	2	3	4	5			6	7	8	9
170	500*	1350	20 × 80	1	—	55*, 90, 110	4	180/510	500/1000	
	632	1500	20 × 80	1; 2	90		6			270/800
			24 × 86		100					
190	542* (498)	1500 (1350)	18 × 64	2	400 (350)	55, 90*, 110, 160, 200	4	180/510	500/1000	
	642	1500 1900	18 × 64	2	500		7			290/920
			24 × 86		1; 2					
225	632	1500 1900	26 × 92	1; 2	120	55*, 110, 160, 200, 250, 315	8	650/1500	1500/3000	
			26 × 92		120		12			
	732	1500	28 × 100		130					
			30 × 108		140					
245*	754*	1500	24 × 86	2	600	12	480/1130	—		

Продолжение

Размер решетки по боковинам, мм			Размер цепи (диаметр × шаг), мм	Число цепей	Расстояние между осями цепей В, мм	Номинальная мощность одного электродвигателя, кВт	Производительность, т/мин, не менее	80 %-ный полный ресурс решетчатого става, тыс.т., не менее	
Высота Н	Ширина В	Длина						нагрузка на забой, т/сут	
			для конвейеров						
		серийно выпускаемых	вновь разрабатываемых						
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
250 и более	800 и более	1500	30 × 108 32 × 114	2	140 и более	55*, 110, 160, 200, 250, 315	18	—	3000/5000

* Допускается для серийно выпускаемых конвейеров. Значения, приведенные в скобках, неpreferred.

Примечания:

1. Производительность и 80 %-ный ресурс решетчатого става приведены для скорости движения тягового органа 1 м/с.

2. 80 %-ный ресурс решетчатого става соответствует среднесуточной нагрузке на забой, приведенной в знаменателе. При изменении среднесуточной нагрузки ресурс меняется пропорционально.

3. Для конвейеров струговых установок 80 %-ный ресурс решетчатого става составляет 80 % указанных значений.

4. При транспортировании антрацита, а также при работе с наличием агрессивных вод 80 %-ный полный ресурс решетчатого става составляет 50 % указанного в таблице.

3. Скорость движения тягового органа должна быть не более 1,4 м/с.

4. В нормативно-технических документах (НТД) на конвейеры указывают 80 %-ные ресурсы до замены основных сборочных единиц.

Номенклатуру сборочных единиц и сроки введения показателя устанавливают по согласованию разработчика (изготовителя) и заказчика (потребителя).

5. Показатели «удельная масса» и «удельный расход электроэнергии» должны быть указаны в отраслевой НТД на конвейеры.

6. Корректированный уровень звуковой мощности, определяемый по ГОСТ 12.1.003 и ГОСТ 12.1.028*, должен устанавливаться в отраслевой НТД на конвейеры.

7. Конвейеры должны соответствовать требованиям безопасности ГОСТ 27039 и «Нормативам по безопасности забойных машин и комплексов», утвержденным Госгортехнадзором СССР.

* На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 51402—99.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством угольной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

И.С. Солопий; Н.И. Потапова; Б.П. Грязнов, канд. техн. наук; **Б.А. Эйдерман**, д-р техн. наук;
А.З. Ульяновский; В.Д. Карпухин, канд. техн. наук; **О.В. Миронова**

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 27.06.90 № 1950

3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

4. Стандарт соответствует СТ СЭВ 2618—80

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 12.1.003—83	6
ГОСТ 12.1.028—80	6
ГОСТ 27039—86	7

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ. Май 2005 г.

Редактор *М.А. Максимова*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *В.Е. Нестерова*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Сдано в набор 16.05.05. Печать офсетная. Подписано в печать 07.06.2005. Усл. печ. л. 0,93. Формат 60×84^{1/8}. Уч.-изд. л. 0,40. Бумага офсетная. Тираж 42 экз. Гарнитура Таймс. С 1353. Зак. 97.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru
Набрано и отпечатано во ФГУП «Стандартинформ»