

ГОСТ 28598-90

Группа Г41

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КОНВЕЙЕРЫ ШАХТНЫЕ СКРЕБКОВЫЕ ПЕРЕДВИЖНЫЕ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ARMoured FACE CONVEYORS. BASIC PARAMETERS AND DIMENSIONS

МКС 73.100.40
ОКП 31 4341

Дата введения 1991-01-01

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 N 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.

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,двигающихся 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.

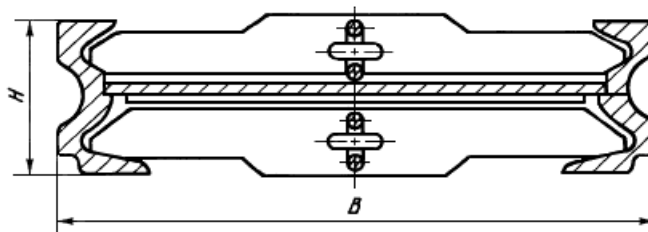
Параметры и размеры, указанные в графах 1, 2, 3, 9, 10 таблицы и пп.5, 6 и 7 стандарта являются обязательными.

1. Конвейеры следует изготавливать следующих исполнений:

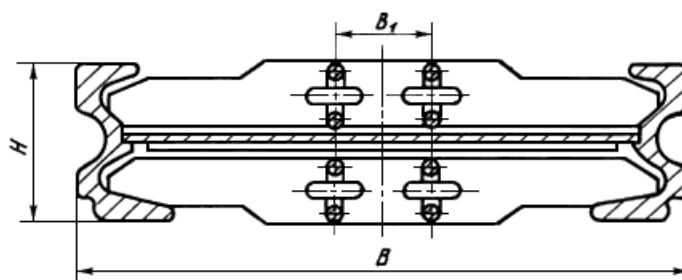
1 - с одной центрально расположенной цепью (черт.1);

2 - с двумя центрально расположенными цепями (черт.2);

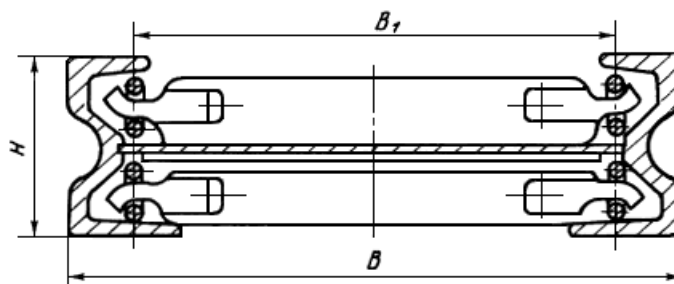
3 - с двумя цепями, расположенными в направляющих решетчатого става (черт.3);



Черт.1



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 рештака по боковинам, мм			Размер цепи (диаметр х шаг), мм	Число цепей	Расстояние между осями цепей B , мм	Номинальная мощность одного электродвигателя, кВт	Производительность, т/мин, не менее	80%-ный полный ресурс рештачного 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	10
170	500*	1350	20x80	1	-	55*, 90, 110	4	180/510	500/1000		
	632	1500	20x80	1; 2	90					6	270/800
			24x86		100						
190	542*	1500	18x64	2	400	55, 90*, 110, 160, 200	4	180/510			
	(498)	(1350)	18x64	2	500					7	290/920
			642	1500	24x86						
225	632	1500	26x92	1; 2	120	55*, 110, 160, 200, 250, 315	8	650/1500	1500/3000		
		1900	26x92		120						
	28x100		130								
	30x108		140								
732	1500	26x92	120								
245*	754*	1500	24x86	2	600		12	480/1130	-		
250 и более	800 и более	1500	30x108	2	140 и более	55*, 110, 160, 200, 250, 315	18	-	3000/5000		
			32x114								

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

Примечания:

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

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

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

4. При транспортировании антрацита, а также при работе с наличием агрессивных вод 80%-ный полный ресурс рештачного 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.

* На территории Российской Федерации действует [ГОСТ Р 51402-99](#).

7. Конвейеры должны соответствовать требованиям безопасности [ГОСТ 27039](#) и "Нормативам по безопасности забойных машин и комплексов", утвержденным Госгортехнадзором СССР.

Электронный текст документа
подготовлен АО "Кодекс" и сверен по:
официальное издание
М.: Стандартинформ, 2005