

ГОСТ 22645-77

Группа Г86

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КОНВЕЙЕРЫ ЛЕНТОЧНЫЕ. РОЛИКООПОРЫ

ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

BELT CONVEYORS. IDLERS. TYPES AND BASIC DIMENSIONS

ОКП 31 6111; 31 6121

Срок действия с 01.01.80
до 01.01.94

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

РАЗРАБОТЧИКИ

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 N 1866

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

4. Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 2109-75* в части диаметров роликов;

* Доступ к международным и зарубежным документам, упомянутым в тексте, можно получить, обратившись в [Службу поддержки пользователей](#). - Примечание изготовителя базы данных.

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 (июнь 1992 г.) с Изменениями N 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 N 269)

* Ограничение срока действия снято по протоколу N 3-93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС N 5-6, 1993 год). - Примечание изготовителя базы данных.

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

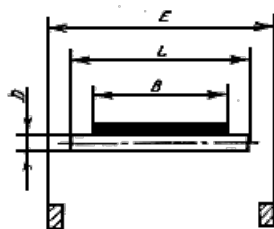
Тип роликоопоры		Исполнение роликоопоры		Обозначение ролика, входящего в комплект роликоопоры по ГОСТ 22646-77	Область применения
Обозначение	Наименование	Обозначение	Наименование		
П	Верхняя плоская	Г; Л	Гладкая	Г; Л	Для поддержания плоской верхней ветви в конвейерах с шириной ленты $B = 300 - 2000$ 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
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

Н	Нижняя плоская	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
		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
		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
НЖ	Нижняя желобчатая	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
		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

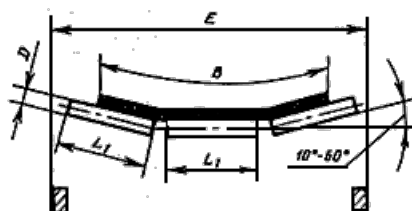
1, 2. (Измененная редакция, Изм. N 1).

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

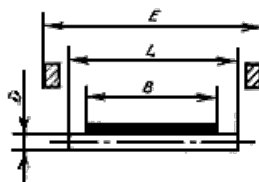
РОЛИКООПОРА ВЕРХНЯЯ ПЛОСКАЯ



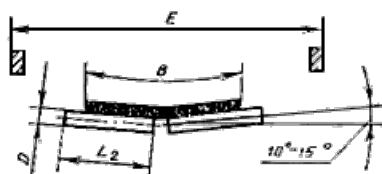
РОЛИКООПОРА ВЕРХНЯЯ ЖЕЛОБЧАТАЯ



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 E		
		L для конвейеров		L_1	L_2	стационарных	перед-вижных	
		стационарных	перед-вижных					
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	-	1150	1350	
	102; 108			315(310)				465
	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	-	1600	1800	
	127; 133; 152; 159; 168; 178			465(460)				
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	152; 159; 168; 178; 194; 219; 245	-	-	900	1400	3100		
(2750)				1000	(1500)	3350		
3000				1150	1600	3600		
					(1500)			

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 ПГ 65-108 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. N 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. N 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. N 1).

8. (Исключен, Изм. N 2).

9. (Исключен, Изм. N 1).

10. (Исключен, Изм. N 2).

Электронный текст документа
подготовлен ЗАО "Кодекс" и сверен по:

официальное издание
Конвейеры ленточные: Сб. ГОСТов. -
М.: Издательство стандартов, 1992