

中华人民共和国国家标准

GB 10596.2-89

埋刮板输送机 技术条件

Technical specification of En-Masse conveyer

1 主题内容与适用范围

本标准规定了埋刮板输送机的技术要求、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于按 GB 10596.1—89《埋刮板输送机 型式和基本参数》制造的埋刮板输送机(以下简称输送机)。

本标准规定的输送机不适于输送下列物料:

- a. 腐蚀性大;
- b. 堆积密度大于 1.8 t/m^3 ;
- c. 温度高于 450°C ;
- d. 具有特殊物理性能。

2 引用标准

GB 699 优质碳素结构钢 技术条件

GB 985 气焊、手工电弧焊及气体保护焊焊缝坡口的基本型式与尺寸

GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定

GB 3836.1 爆炸性环境用防爆电气设备 通用要求

GB 5676 一般工程用铸造碳钢

GB 9286 色漆和清漆 漆膜的划格试验

GB 10596.1 埋刮板输送机 型式与基本参数

GB 10596.3 埋刮板输送机 试验方法

ZB J19 009 圆柱齿轮减速器通用技术条件

JB 8 产品标牌

JB 2759 机电产品包装通用技术条件

JB/ZQ 4000.10 涂装通用技术条件

3 技术要求

3.1 输送机应能在 $-25\sim+40^\circ\text{C}$ 的环境下安全可靠地工作。

3.2 输送机所有原材料、外购件、协作件均应有制造厂的合格证明文件,否则须按有关标准检验合格后方可使用。

3.3 输送机的钢板冲剪件不得有裂纹、夹层、凹陷、皱纹等缺陷,并应清除尖棱和毛刺。

3.4 主要零件

3.4.1 链杆(板)应采用使用性能不低于 GB 699 中 45 号钢的材料制造,并进行调质处理,调质硬度 $217\sim 255 \text{ HB}$ 。销轴孔公差带为 H11。

3.4.2 销轴应采用使用性能不低于 GB 699 中 45 号钢的材料制造, 并进行调质处理。调质硬度 200~235 HB, 轴径公差带 c11。

3.4.3 套筒、滚子应采用使用性能不低于 GB 699 中 15 号钢的材料制造, 并进行渗碳处理, 其渗碳层深度为 0.7~1.2 mm, 热处理硬度 55~65 HRC。套筒、滚子孔径公差带为 H11。套筒外径公差带为 b11。

3.4.4 头轮、链轮应采用 GB 699 中 45 号钢及 GB 5676 中 ZG 45 号钢的材料制造。齿面应进行淬火处理, 其硬度为 40~50 HRC。孔径公差带均为 H8。

3.4.5 头轮轴应采用 GB 699 中 45 号钢的材料制造, 并进行调质处理, 其硬度为 217~255 HB。头轮位轴径公差带为 k7; 轴承位轴径公差带为 k6; 链轮位轴径公差带为 h8。

3.4.6 弯曲段导轨应采用性能不低于 GB 699 中 45 号钢的材料制造, 并进行表面淬火处理, 其硬度为 40~50 HRC。

3.5 输送机壳体

3.5.1 壳体两端法兰内口的宽度公差带应符合 H14 的规定。

3.5.2 壳体两端法兰对壳体对称中心面垂直度应符合 GB 1184 中附表 3 中 12 级要求。

3.5.3 壳体长度应为 800, 1 500, 2 000, 2 500, 3 000 mm, 其长度偏差应符合表 1 的规定。

表 1

mm

壳体长度	偏差
800	±3
1 500, 2 000	±4
2 500, 3 000	±6

3.5.4 壳体表面平面度应符合表 2 的规定。

表 2

mm

壳体长度	平面度
800	1.5
1 500, 2 000	2
2 500, 3 000	3

3.5.5 壳体两端法兰的平面度应符合表 3 的要求。

表 3

mm

机槽宽度 B	平面度
120, 160, 200, 250	1.2
320, 400, 500	2
630, 800, 1 000	3

3.6 刮板链条

3.6.1 链杆(板)的节距公差带应符合 Js12 的规定。

3.6.2 输送链上应标注运行方向指示箭头。

3.6.3 输送链拉伸破断试验值应不低于 GB 10596.1 中表 A3 规定数值的 95%。

3.6.4 输送链长度累计误差应是测试长度的 0~+0.25%, 输送链测试长度应符合表 4 的规定。