



中华人民共和国国家标准

GB 13561.3—92

港口连续装卸设备安全规程 ——带式输送机

Safety rules on port's continuous
handling facilities—Belt conveyers

1992-07-14 发布

1993-03-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

港口连续装卸设备安全规程 ——带式输送机

GB 13561.3—92

Safety rules on port's continuous
handling facilities—Belt conveyers

1 主题内容与适用范围

本标准规定了带式输送机产品及其使用等方面的安全要求。

本标准适用于港口移动式和固定式的带式输送机。不适用于特种带式输送机。

2 引用标准

- GB 976 灰铸铁件分类及技术条件
- GB 985 气焊、手工电弧焊及气体保护焊焊缝坡口的基本形式与尺寸
- GB 986 埋弧焊焊缝坡口的基本形式和尺寸
- GB 987~996 TD型带式输送机 基本参数与尺寸
- GB 1348 球墨铸铁件
- GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)
- GB 10595 带式输送机技术条件
- JB 1152 锅炉和钢制压力容器对接焊缝超声波探伤
- JB 3001 DX钢绳芯带式输送机 基本参数

3 基本要求

3.1 工作环境条件

环境温度：-20~40℃。

- 3.2 带式输送机的制造应按规定程序批准的设计图样进行，质量不合格的产品不准出厂和使用。
- 3.3 带式输送机的型式和参数应符合 GB 987~996、JB 3001 的规定。
- 3.4 带式输送机的铸件材料应按 GB 976、GB 1348 的规定执行。
- 3.5 带式输送机金属结构件的焊接应符合 GB 985~986 的规定。
- 3.6 带式输送机焊缝质量应不低于 JB 928 中的 III 级标准和 JB 1152 中的 II 级标准。
- 3.7 带式输送机负载运行时，噪声不得超过 85 dB(A)。
- 3.8 带式输送机的新产品必须按 GB 10595 中的 4.1 条试验方法进行。

4 主要部件

4.1 输送带

4.1.1 输送带接头型式

- a. 硫化接头 $D/Z \geq 125$;