

ICS 53.040.10
J 81



中华人民共和国国家标准

GB/T 10595—2017
代替 GB/T 10595—2009

带式输送机

Belt conveyors

2017-12-29 发布

2018-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	Ⅲ
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 型式和基本参数	2
4 技术要求	6
5 试验方法	12
6 检验规则	20
7 标志、包装和贮存	21
附录 A (规范性附录) 滚筒探伤方法	23

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 10595—2009《带式输送机》。

本标准与 GB/T 10595—2009 相比主要技术变化如下：

- 修改了第 1 章的内容(见第 1 章,2009 年版第 1 章)；
- 修改了规范性引用文件的相关内容(见第 2 章,2009 年版第 2 章)；
- 增加了 3.1 型式(见 3.1)；
- 修改了带宽、带速、滚筒、托辊辊子的参数(见 3.2.1、3.2.2、3.2.3.2、3.2.3.3、3.2.4.2、3.2.4.3, 2009 年版 3.1、3.2、3.3、3.4)；
- 增加了滚筒、托辊辊子的简图(见 3.2.3.1、3.2.4.1)；
- 增加了海拔高度要求(见 4.1.2)；
- 修改了整机运行中正常运转应注意的问题(见 4.2.1,2009 年版 4.2.1)；
- 修改了输送机带宽对中的范围及参数(见 4.2.2,2009 年版 4.2.2)；
- 增加了鼓形齿式联轴器的内容(见 4.3.5)；
- 删除了滑块联轴器两半体径向位移的内容(见 2009 年版 4.3.5)；
- 修改了链式联轴器装配的要求(见 4.3.7,2009 年版 4.3.7)；
- 修改了输送机用减速器的要求(见 4.3.12,2009 年版 4.3.11)；
- 修改了输送机铸钢件的技术要求(见 4.4,2009 年版 4.7)；
- 修改了输送机锻钢件的技术要求(见 4.5,2009 年版 4.8)；
- 修改了滚筒铸钢件接盘的技术要求(见 4.6.2,2009 年版 4.4.2)；
- 修改了滚筒焊接的技术要求(见 4.6.3,2009 年版 4.4.4、4.4.5)；
- 增加了滚筒外圆直径偏差参数(见 4.6.5)；
- 修改了滚筒轴无损检测的技术要求(见 4.6.7,2009 年版 4.4.7)；
- 修改了滚筒轴承充脂量数值(见 4.6.8,2009 年版 4.4.11)；
- 修改了滚筒装配后外圆径向圆跳动参数(见 4.6.9,2009 年版 4.4.12)；
- 修改了滚筒轴承设计寿命的选用(见 4.6.10,2009 年版 4.4.13)；
- 修改了托辊辊子轴承充脂量数值(见 4.7.2,2009 年版 4.5.2)；
- 修改了托辊辊子轴向载荷参数(见 4.7.5,2009 年版 4.5.5)；
- 修改了托辊辊子设计寿命值(见 4.7.9,2009 年版 4.5.9)；
- 修改了输送带硫化接头的技术要求(见 4.8.3,2009 年版 4.6.3)；
- 增加了输送机金属结构材质的要求(见 4.9.1)；
- 增加了走台、栏杆、平台的要求(见 4.9.2)；
- 增加了托辊支架的技术要求(见 4.9.5)；
- 修改了安全保护装置的内容(见 4.10,2009 年版 4.10)；
- 增加了拉紧装置的要求(见 4.12.10)；
- 增加了目测检验(见 5.1)；
- 修改了托辊辊子动旋转阻力试验的内容和图示(见 5.2,2009 年版 5.1)；
- 修改了托辊辊子防尘、防水、跌落试验方法和程序(见 5.3、5.4、5.5,2009 年版 5.2、5.4)；
- 修改了托辊辊子轴向位移量测定的内容(见 5.7,2009 年版 5.5)；

- 删除了滚筒面胶、底胶性能检验(见 2009 年版 5.9)；
- 增加了带速测定的内容(见 5.12)；
- 修改了输送量测定的内容(见 5.13,2009 年版 5.11)；
- 增加了输送带对中运行测定的内容(见 5.14)；
- 增加了出厂检验和型式检验的检验内容(见 6)。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国连续搬运机械标准化技术委员会(SAC/TC 331)归口。

本标准负责起草单位：北京起重运输机械设计研究院。

本标准参加起草单位：上海科大重工集团有限公司、北京约基工业股份有限公司、北方重工集团有限公司、华电重工股份有限公司、安徽盛运重工机械有限责任公司、宁夏天地西北煤机有限公司、山东港湾建设集团有限公司、四川省自贡运输机械集团股份有限公司、衡阳运输机械有限公司、山东山矿机械有限公司、太原科技大学、力博重工科技股份有限公司、安徽攀登重工股份有限公司、河南天隆输送装备有限公司、芜湖起重运输机器股份有限公司、江门市南方输送机械工程有限公司、铜陵天奇蓝天机械设备有限公司、唐山重型装备集团有限责任公司、泰富重装集团有限公司、安徽马钢输送设备制造有限公司、吉林省佳信通用机械股份有限公司、焦作科瑞森重装股份有限公司、焦作鑫恒重工机械有限公司、浙江双箭橡胶股份有限公司、四川东林矿山运输机械有限公司。

本标准主要起草人：张维钧、王顺亭、赵春晖、王引生、吴志方、蒋亚林、刘文军、张荣建、刘伯宽、滕启斯、汪玉、王荣国、郑全山、龚欣荣、张晓华、于春成、孟文俊、程潞样、彭伟、周满山、黄锡良、秦守宾、沈茜、张定国、范守广、侯天成、叶桂林、张永丰、付金文、李玉才、王万奇、沈会民、肖阳东。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB 987—1967、GB 987—1977、GB/T 987—1991；
- GB 988—1967、GB 988—1977、GB/T 988—1991；
- GB 989—1967、GB 989—1977；
- GB 990—1967、GB 990—1977、GB/T 990—1991；
- GB 991—1967、GB 991—1977；
- GB 992—1967、GB 992—1977；
- GB 993—1967、GB 993—1977；
- GB 994—1967、GB 994—1977；
- GB 995—1967、GB 995—1977；
- GB 996—1967、GB 996—1977；
- GB/T 10595—1989、GB/T 10595—2009。

带式输送机

1 范围

本标准规定了带式输送机(以下简称输送机)的型式和基本参数、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装和贮存。

本标准适用于输送散状物料及成件物品的输送机。

输送有毒、有害、易燃、易爆、具有强腐蚀及放射性物料的输送机、有特殊要求和特殊型式的输送机,其通用部分亦可参照使用。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB/T 191 包装储运图示标志(GB/T 191—2008,ISO 780:1997,MOD)
- GB/T 226 钢的低倍组织及缺陷酸蚀检验法
- GB/T 700 碳素结构钢
- GB/T 985.1 气焊、焊条电弧焊、气体保护焊和高能束焊的推荐坡口
- GB/T 985.2 埋弧焊的推荐坡口
- GB/T 1184 形状和位置公差 未注公差值(GB/T 1184—1996,eqv ISO 2768-2:1989)
- GB/T 1979 结构钢低倍组织缺陷评级图
- GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划
- GB/T 3323 金属熔化焊焊接接头照相
- GB/T 3767 声学 声压法测定噪声源 声功率级发射面上方近似自由场的工程法(GB/T 3767—2016,ISO 3744:2010,IDT)
- GB/T 4053 固定式钢梯及平台安全要求
- GB/T 4323 弹性套柱销联轴器
- GB/T 4490 织物芯输送带宽度和长度
- GB/T 5014 弹性柱销联轴器
- GB/T 5015 弹性柱销齿式联轴器
- GB/T 5272 梅花形弹性联轴器
- GB/T 6069 滚子链联轴器
- GB/T 6402 钢锻件超声检测方法
- GB/T 7233.1—2009 铸钢件 超声检测 第1部分:一般用途 铸钢件
- GB/T 7324 通用锂基润滑脂
- GB/T 7984 普通用途织物芯输送带
- GB/T 8923.1 涂覆涂料前钢材表面处理 表面清洁度的目视评定 第1部分:未涂覆过的钢材表面和全面清除原有涂层后的钢材表面的锈蚀等级和处理等级