



中华人民共和国国家标准

GB/T 33514—2017

钢丝绳芯输送带 钢丝绳横向和垂直位移的测定

Steel cord conveyor belts—
Determination of the lateral and vertical displacement of steel cords

2017-02-28 发布

2017-09-01 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

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国石油和化学工业联合会提出。

本标准由全国带轮与带标准化技术委员会输送带分技术委员会(SAC/TC 428/SC 1)归口。

本标准起草单位：浙江双箭橡胶股份有限公司、青岛新干线技术咨询有限公司、山东康迪泰克工程橡胶有限公司、中南橡胶集团有限责任公司。

本标准主要起草人：沈会民、吕桂芹、李洪成、王传贵、庄炳建。

钢丝绳芯输送带

钢丝绳横向和垂直位移的测定

1 范围

本标准规定了测定 GB/T 28267.1^[1]所述钢丝绳芯输送带中钢丝绳的平均横向位移和相对于绳平均高度的垂直位移的方法。

本标准适用于钢丝绳芯输送带。

2 方法 A。钢丝绳间距和增强带宽的测量

2.1 仪器

注：如果有相似或者更精确的仪器，也可以使用。

2.1.1 卷尺，分度为 1.0 mm。

2.1.2 手持式光学放大镜，分度为 0.1 mm 且放大率不小于×8。

2.1.3 千分表，分度为 0.1 mm。

2.1.4 平的水平表面，用来放置全宽度输送带。

2.2 试样

试样应为带的全宽度而且长度不小于 50 mm。切割边应光滑且不含污物，钢丝绳要明显地露出。如果切边不是很光滑，可用不同的方式制备试样，以确保能按本标准精确地测量绳的位置。

2.3 试验程序

2.3.1 平均绳距(t_m)的测量

用卷尺(2.1.1)在试样的宽度上测量第一根钢丝绳的外缘到最后一根钢丝绳的外缘之间的距离(见图 1)，将值($b_t + d$)记录下来。

另一种方法，用卷尺测量带宽(精确到 1.0 mm)和边胶宽度 b_k (精确到 0.5 mm)；($b_t + d$)是带宽减去带两边边胶宽度得到的值。

用千分表(2.1.3)或手持式光学放大镜(2.1.2)测量试样中第一根或最后一根钢丝绳的直径(精确到 0.1 mm)，记录下这个值(d)。

数出试样宽度上钢丝绳的总根数并记录这个值(n)。