

ICS 53.040.10
J 80



中华人民共和国国家标准

GB/T 10596—2011
代替 GB/T 10596.1~10596.3—1989

埋刮板输送机

En—Masse conveyer

2011-06-16 发布

2011-12-01 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	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 型式与型号	1
4 基本参数	2
5 技术要求	3
6 试验方法	6
7 检验规则	11
8 包装、运输、贮存和标志	11
附录 A (规范性附录) 刮板链条的型式和参数	13

前 言

本标准代替 GB/T 10596.1—1989《埋刮板输送机 型式与基本参数》,GB/T 10596.2—1989《埋刮板输送机 技术条件》,GB/T 10596.3—1989《埋刮板输送机 试验方法》。本标准将 GB/T 10596.1—1989、GB/T 10596.2—1989、GB/T 10596.3—1989 进行整合修订。本标准与上述标准的主要变化有:

- 链条速度系列中增加了 0.04 m/s、0.063 m/s;
- 机槽宽度系列中删去了 120 mm,增加了 1 250 mm;
- 明确了埋刮板输送机的噪声具体检测位置要求;
- 增加了埋刮板输送机电气保护要求;
- 修改了刮板链条与机槽侧隙。

本标准附录 A 为规范性附录。

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。

本标准起草单位:湖北宜都机电工程股份有限公司。

本标准主要起草人:崔若东、王传平、程诗彬。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

GB/T 10596.1—1989、GB/T 10596.2—1989、GB/T 10596.3—1989。

埋刮板输送机

1 范围

本标准规定了埋刮板输送机的型式、基本参数、技术要求、试验方法、检验规则、包装、运输、贮存和标志。

本标准适用于可连续输送散体物料并能水平、垂直或倾斜布置的埋刮板输送机(以下简称输送机)。本标准不适用于输送下列物料的输送机:

- a) 腐蚀性大的物料;
- b) 堆积密度大于 1.8 t/m^3 的物料;
- c) 具有特殊物理性能的物料。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 699 优质碳素结构钢

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 985.1—2008, ISO 9692-1:2003, MOD)

GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值(eqv ISO 2768-2:1989)

GB 3836.1 爆炸性气体环境用电气设备 第1部分:通用要求(GB 3836.1—2000, eqv IEC 60079-0:1998)

GB/T 9286 色漆和清漆 漆膜的划格试验(GB/T 9286—1998, eqv ISO 2409:1992)

GB/T 11352 一般工程用铸造碳钢件(GB/T 11352—2009, ISO 3755:1991, ISO 4990:2003, MOD)

GB/T 13306 标牌

GB/T 13384 机电产品包装 通用技术条件

3 型式与型号

3.1 按结构分

输送机按结构分为6种型式,其型式和代号应符合表1和图1的规定。

表 1

型式	水平型	垂直型	Z型	平面环型	立面环型	扣环型
代号	S	C	Z	P	L	K
倾斜角度	$0^\circ \sim 25^\circ$	$0^\circ \sim 90^\circ$	$60^\circ \sim 90^\circ$	—	—	$60^\circ \sim 90^\circ$

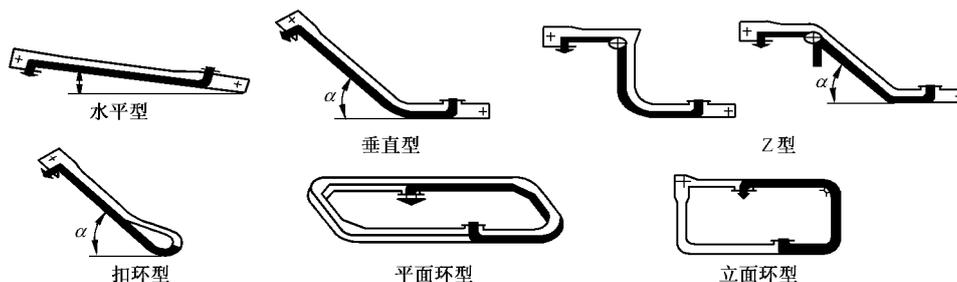


图 1