



**МЕЖДУНАРОДНЫЙ СТАНДАРТ \* 1535**

---

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION  
ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION  
МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ

---

**МАШИНЫ НЕПРЕРЫВНОГО  
ДЕЙСТВИЯ  
ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ  
СЫПУЧИХ МАТЕРИАЛОВ**

**ЖЕЛОБЧАТЫЕ ЛЕНТОЧНЫЕ КОНВЕЙЕРЫ  
(КРОМЕ ПЕРЕДВИЖНЫХ).  
ЛЕНТЫ**

Первое издание

Группа Г86

---

СПДУ 621.867.2

Рег. № ИСО 1535—75

Дескрипторы: машины непрерывного действия,  
сыпучие материалы, конвейеры,  
ленточные конвейеры, ленты, раз-  
мер, боковой зазор

1979

## ПРЕДИСЛОВИЕ

Международная организация по стандартизации (ИСО) представляет собой объединение национальных организаций по стандартизации (комитеты—члены ИСО). Разработка международных стандартов осуществляется техническими комитетами ИСО. Каждый комитет-член может принимать участие в работе любого технического комитета по интересующему его вопросу. Правительственные и неправительственные международные организации, сотрудничающие с ИСО, также принимают участие в этой работе.

Проекты международных стандартов, принятые техническими комитетами, перед утверждением их Советом ИСО в качестве международных стандартов направляются на рассмотрение всем комитетам-членам.

До 1972 г. документы, разработанные техническими комитетами, издавались в виде рекомендаций ИСО. В настоящее время эти документы получают статус международных стандартов. В рамках этого процесса международный стандарт ИСО 1535 заменяет рекомендацию ИСО/Р 1535—70, разработанную техническим комитетом ИСО/ТК 101.

Рекомендацию ИСО/Р 1535—70 одобрили следующие комитеты-члены:

АРЕ	Колумбия	Финляндия
Бельгия	Норвегия	ФРГ
Великобритания	Новая Зеландия	Чехословакия
Греция	Польша	Швеция
Индия	СССР	Швейцария
Израиль	США	ЮАР
Италия	Турция	Япония
Испания	Таиланд	
Канада	Франция	

Ни один комитет-член не возражал против принятия данной рекомендации.

Ни один комитет-член не возражал против перевода ИСО/Р 1535—70 в международный стандарт.

Редактор *В. П. Огурцов*  
Технический редактор *Н. П. Замолодчикова*  
Корректор *Н. Л. Шнайдер*



**МАШИНЫ НЕПРЕРЫВНОГО  
ДЕЙСТВИЯ  
ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ  
СЫПУЧИХ МАТЕРИАЛОВ**

**Желобчатые ленточные конвейеры  
(кроме передвижных). Ленты**

**Continuous mechanical handling  
equipment for loose bulk materials.  
Troughed belt conveyors (other than  
portable conveyors). Belts**

**Рег. № ИСО  
1535—75**

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий международный стандарт устанавливает ширину лент и боковые зазоры лент ленточных желобчатых конвейеров.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

### 2.1. Размеры

Ширина лент и допуски должны соответствовать ИСО 251—76 «Ленты транспортерные. Длина и ширина». О них упоминается в приложении.

### 2.2. Боковой зазор лент.

#### 2.2.1. Определение

Боковой зазор лент *C* — расстояние между каждым краем верхней или нижней ленты конвейера в своем теоретическом положении и соседним препятствием, края ленты к которому способны приближаться.

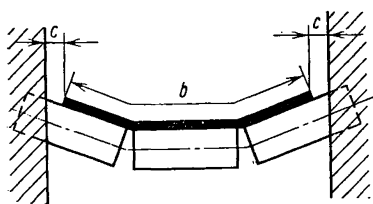
#### 2.2.2. Минимальный зазор (с каждой стороны)

2.2.2.1. Минимальные величины боковых зазоров с каждой стороны приведены в таблице.

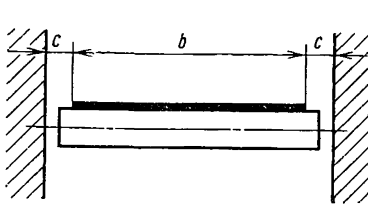
**Минимальные боковые зазоры (с каждой стороны)  
ленты**

Ширина ремня ленты		Минимальные зазоры <i>C</i>		
		Индивидуальное препятствие		Препятствие непрерывное или повторя- ющееся
мм	дюймы	мм	дюймы	
400—650	16—26	50	2	0,0756*
800—1400	32—56	75	3	
1600—2000	64—80	100	4	

\* С учетом технических требований, указанных в 2.2.2.2.



Черт. 1. Поддерживающие рамки



Черт. 2. Приводной ролик

2.2.2.2. Минимальные зазоры  $C$ , наряду с непрерывными или повторяющимися препятствиями, должны быть по крайней мере равны тем, которые допущены для индивидуальных препятствий.

2.2.2.3. Никакое препятствие не должно находиться внутри вертикальных линий, начиная с наружных краев верхней поверхности боковых роликов.

2.2.2.4. Если несущая система конвейера содержит вогнутые кривые, изготовитель должен учитывать возможности для ленты с тем, чтобы она могла подниматься и выравниваться.

2.2.2.5. Зазоры, указанные выше, распространяются на скорости лент ниже 3 м/с. Для более высоких скоростей изготовитель должен учитывать дополнительный зазор, который может потребоваться.

## ПРИЛОЖЕНИЕ

### ШИРИНА ЛЕНТЫ

#### А.1. Номинальная ширина

мм	дюймы	мм	дюймы
400	16	1200	48
500	20	1400	56
650	26	1600	64
800	32	1800	72
1000	40	2000	80

#### А.2. Допуски

Допустимые отклонения на ширину ленты установлены следующим образом:

- 5 мм для ширины 400 и 500 мм;
- 1% величины для ширины выше 500 мм.