



НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

СТРІЧКИ КОНВЕЄРНІ ЛЕГКІ

Допуски ширин і довжин різаних
легких конвеєрних стрічок
(ISO 15147:1999, IDT)

ДСТУ ISO 15147:2006

Видання офіційне

БЗ № 7-2006/483

Київ
ДЕРЖСПОЖИВСТАНДАРТ УКРАЇНИ
2009

ПЕРЕДМОВА

1 ВНЕСЕНО: Технічний комітет стандартизації «Механічні приводи» (ТК 47), Акціонерне товариство закритого типу «Науково-дослідний інститут «Редуктор» (АТЗТ «НДІ «Редуктор»)

ПЕРЕКЛАД І НАУКОВО-ТЕХНІЧНЕ РЕДАГУВАННЯ: **В. Власенко**, канд. техн. наук; **В. Фей** (науковий керівник); **В. Галушко**; **О. Висоцький**; **І. Добровольська**

2 НАДАНО ЧИННОСТІ: наказ Держспоживстандарту України від 7 вересня 2006 р. № 272 з 2007–10–01

3 Національний стандарт відповідає ISO 15147:1999 Light conveyor belts — Tolerances on widths and lengths of cut light conveyor belts (Стрічки конвеєрні легкі. Допуски ширин і довжин різаних легких конвеєрних стрічок)

Ступінь відповідності — ідентичний (IDT)

Переклад з англійської (en)

4 УВЕДЕНО ВПЕРШЕ

**Право власності на цей документ належить державі.
Відтворювати, тиражувати і розповсюджувати його повністю чи частково
на будь-яких носіях інформації без офіційного дозволу заборонено.
Стосовно врегулювання прав власності треба звертатися до Держспоживстандарту України**

Держспоживстандарт України, 2009

ЗМІСТ

	С.
Національний вступ	IV
1 Сфера застосування	1
2 Нормативні посилання	1
3 Ширини	1
4 Довжини	2
5 Методи вимірювання і перевірка розмірів	2

НАЦІОНАЛЬНИЙ ВСТУП

Цей стандарт є тотожний переклад ISO 15147:1999 Light conveyor belts — Tolerances on widths and lengths of cut light conveyor belts (Стрічки конвеєрні легкі. Допуски ширин і довжин різаних легких конвеєрних стрічок).

Технічний комітет, відповідальний за цей стандарт в Україні, — ТК 47 «Механічні приводи».

До стандарту внесено такі редакційні зміни:

- слова «цей міжнародний стандарт» замінено на «цей стандарт»;
- вилучено попередній довідковий матеріал «Передмову» та «Вступ»;
- структурні елементи стандарту: «Титульний аркуш», «Передмову», «Національний вступ» і «Бібліографічні дані» — оформлено згідно з вимогами національної стандартизації України;
- у розділі «Нормативні посилання» наведено «Національне пояснення», виділене в тексті рамкою.

Копії нормативного документа, на який є посилання у цьому стандарті і який не прийнято в Україні як національний, можна отримати в Головному фонді нормативних документів.

НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

СТРІЧКИ КОНВЕЄРНІ ЛЕГКІ

Допуски ширин і довжин різаних легких конвеєрних стрічок

ЛЕНТЫ КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕГКИЕ

Допуски ширин и длин резаных легких конвейерных лент

LIGHT CONVEYOR BELTS

Tolerances on widths and lengths of cut light conveyor belts

Чинний від 2007-10-01

1 СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

Цей стандарт установлює методи вимірювання ширин і довжин різаних легких конвеєрних стрічок, що відповідають EN 873, та встановлює допуски розмірів.

Примітка. Ширини і довжини легких конвеєрних стрічок не стандартизовано.

2 НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

Наведені нижче нормативні документи мають положення, які через посилання в цьому тексті становлять положення цього національного стандарту. На час опублікування цього стандарту зазначений нормативний документ був чинний. Усі нормативні документи підлягають перегляду і учасникам угод, базованих на цьому стандарті, рекомендовано застосовувати найновіше видання нормативного документа, наведеного нижче. Члени IEC та ISO впорядковують каталоги чинних міжнародних стандартів.

EN 873 Light conveyor belts — Principal characteristics and applications.

НАЦІОНАЛЬНЕ ПОЯСНЕННЯ

EN 873 Стрічки конвеєрні легкі. Основні характеристики і застосування.

3 ШИРИНИ

Під час вимірювання відповідно до 5.1 різниця між виміряною шириною і встановленою шириною різаної легкої конвеєрної стрічки повинна бути не більше ніж допуск, встановлений у таблиці 1.

Примітка. Рекомендовано, щоб фактичні ширини різаної стрічки встановлювали з кроком приросту 50 мм для ширин до 1 м включно і з кроком приросту 100 мм для ширин понад 1 м.

Таблиця 1 — Допуски ширин різаних легких конвеєрних стрічок

Ширина в міліметрах		Для стрічок, що містять матеріали з низьким рівнем вологовбирання (наприклад, поліестер)	Для стрічок з високим рівнем вологовбирання (наприклад, бавовна чи поліамід)
понад	до та включно		
—	200	± 1 мм	± 2 мм
200	600	± 2 мм	± 3 мм

Кінець таблиці 1

Ширина в міліметрах		Для стрічок, що містять матеріали з низьким рівнем вологовбирання (наприклад, поліестер)	Для стрічок з високим рівнем вологовбирання (наприклад, бавовна чи поліамід)
понад	до та включно		
600	1000	± 4 мм	± 5 мм
1000	2000	± 6 мм	± 6 мм
2000	4000	± 7 мм	± 0,3% ширини
4000	—	± 8 мм	± 0,3% ширини

4 ДОВЖИНИ

4.1 Нескінченні стрічки і розіткнені стрічки з підготовленими до з'єднання кінцями

Під час вимірювання відповідно до 5.2 різниця між виміряною довжиною і встановленою довжиною нескінченної стрічки повинна бути не більше ніж допуск, встановлений у таблиці 2.

Таблиця 2 — Допуски довжин нескінченних стрічок і розіткнених стрічок з підготовленими до з'єднання кінцями

Довжина, м		Допуск
понад	до та включно	
—	2	± 10 мм
2	7	± 20 мм
7	—	± 0,3 %

4.2 Розіткнені стрічки з не підготовленими до з'єднання кінцями (полотно стрічки)

Під час вимірювання відповідно до 5.3 різниця між виміряною довжиною і встановленою виробниками довжиною повинна бути в межах від 0 % до 2,5 %.

5 МЕТОДИ ВИМІРЮВАННЯ І ПЕРЕВІРКА РОЗМІРІВ

5.1 Визначення ширини різаної легкої конвеєрної стрічки

Примітка. Вимірювання відповідно до 5.2 або 5.3 можуть потребувати такого самого часу, що й вимірювання відповідно до 5.1.

5.1.1 Конвеєрну стрічку розгортають на плоскій твердій поверхні без натягування.

5.1.2 За допомогою відповідного засобу вимірювання довжини (наприклад, сталеві стрічки) вимірюють ширину конвеєрної стрічки в трьох рівновіддалених положеннях вздовж стрічки під прямим кутом до відрізаних країв з точністю до 0,5 мм.

5.2 Визначення довжини нескінченної легкої конвеєрної стрічки

5.2.1 Конвеєрну стрічку розгортають на плоскій твердій поверхні без натягування.

5.2.2 На внутрішньому краї стрічки відповідним маркером позначають точку початку вимірювання.

За допомогою сталеві вимірювальної стрічки вимірюють плоску поверхню стрічки (див. рисунок 1).

Стрічку обертають та послідовно вимірюють уздовж плоскої поверхні стрічки (\overline{BC} ; \overline{CD} тощо) (див. рисунок 1) до останнього можливого виміру, наприклад \overline{XA} .

5.2.3 Довжину нескінченної легкої конвеєрної стрічки обчислюють як суму всіх окремих вимірів мінус добуток π на товщину стрічки, тобто

$$[\overline{AB} + \overline{BC} + \overline{CD} + \dots + \overline{XA} + \dots] - [\pi \cdot a],$$

де a — товщина стрічки.

Примітка 1. Розрахунок суми з відніманням $[\pi \cdot a]$ точний лише для конвеєрних стрічок з симетричною конструкцією, тобто з нейтральною лінією в середині стрічки. Для більшості конвеєрних стрічок з несиметричною конструкцією він також є достатньо точним. Проте, короткі або товсті конвеєрні стрічки з несиметричними конструкціями можуть потребувати точнішого обчислення. Тоді від'ємник у сумі стає $2[\pi a_i]$, де a_i — відстань між нейтральною лінією і внутрішньою поверхнею стрічки (бігова поверхня). Величину a_i можна дізнатися від виробника.

(Для симетричних конструкцій стрічок $a_i = \frac{a}{2}$ і $2[\pi a_i]$ стає πa).

Ця величина є внутрішньою довжиною нескінченної легкої конвеєрної стрічки.

Примітка 2. У випадках, де застосування наведеного/вище методу вимірювання неможливе, наприклад якщо нескінченна стрічка дуже коротка, інший придатний метод вимірювання повинен бути узгоджений між споживачем та виробником.

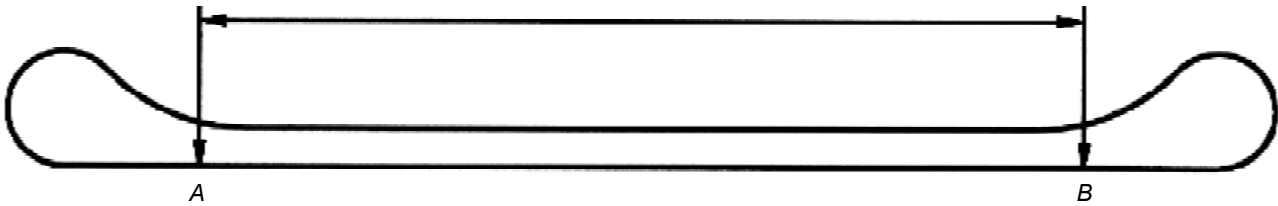


Рисунок 1 — Вимірювання довжини нескінченної легкої конвеєрної стрічки

5.3 Визначення довжини розімкненої легкої конвеєрної стрічки і полотна стрічки

Довжину розімкненої легкої конвеєрної стрічки і полотна стрічки визначають за допомогою будь-якого механічного, електромеханічного або фотоелектричного засобу вимірювання довжини, який не викликає будь-якого розтягу конвеєрної стрічки і має точність від 0 % до 1 % визначеної довжини.

Конвеєрну стрічку розгортають на плоскій твердій поверхні без натягування, починаючи з кінця рулону, так, щоб він збігався з нульовою точкою на вимірювальній поверхні. З досягненням кінця поверхні рулон позначають будь-яким придатним методом на обох краях так, щоб позначки збіглися з визначеною частиною довжини. Виміряну частину згортають. Вільно без натягування розгортають далі частину невизначеної довжини і, як раніше, вимірюють, починаючи з позначених країв. Цей процес повторюють до кінця рулону. Вимірюють кінцеву довжину та записують повну довжину як суму окремо взятих вимірів.

Редактор **Н. Кунцевська**
Технічний редактор **О. Марченко**
Коректор **Т. Нагорна**
Верстальник **Р. Дученко**

Підписано до друку 07.04.2009. Формат 60 × 84 1/8.
Ум. друк. арк. 0,93. Зам. Ціна договірна.

Виконавець
Державне підприємство «Український науково-дослідний і навчальний центр
проблем стандартизації, сертифікації та якості» (ДП «УкрНДНЦ»)
вул. Святошинська, 2, м. Київ, 03115

Свідоцтво про внесення видавця видавничої продукції до Державного реєстру
видавців, виготівників і розповсюджувачів видавничої продукції від 14.01.2006 р., серія ДК, № 1647