

ICS 53.040.10  
J 81



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 10595—2009

代替 GB/T 987—1991, GB/T 988—1991, GB/T 990—1991, GB/T 10595—1989

---

## 带式输送机

Belt conveyors

2009-04-02 发布

2009-11-01 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 基本参数 .....	2
4 技术要求 .....	3
5 试验方法 .....	9
6 检验规则 .....	13
7 标志、包装和贮存 .....	14
附录 A (规范性附录) 滚筒探伤方法 .....	16

## 前 言

本标准代替 GB/T 987—1991《带式输送机 基本参数与尺寸》、GB/T 988—1991《带式输送机 滚筒 基本参数与尺寸》、GB/T 990—1991《带式输送机 托辊 基本参数与尺寸》和 GB/T 10595—1989《带式输送机 技术条件》。

本标准与 GB/T 987—1991、GB/T 988—1991、GB/T 990—1991 和 GB/T 10595—1989 相比主要区别如下：

- 增加了带式输送机包装技术要求；
- 增加了滚筒轴承设计寿命的要求；
- 增加了输送带的要求；
- 增加了胶面滚筒面胶、底胶性能检验；
- 增加了输送量的要求和测定；
- 托辊辊子的防尘性能和防水性能的前提进行了修改；
- 面胶的物理机械性能重新进行了规定；
- 滚筒轴探伤质量的要求进行了修改；
- 滚筒静平衡试验方法进行了补充；
- 输送带连接后长度上的直线度进行了修改；
- 托辊辊子的使用寿命进行了修改；
- 托辊辊子外圆径向圆跳动值进行了修改；
- 托辊辊子旋转阻力的试验方法进行了修改；
- 辊子防尘、防水试验中的转速进行了修改。

本标准的附录 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归口。

本标准负责起草单位：北京起重运输机械研究所。

本标准参加起草单位：四川省自贡运输机械有限公司、沈阳矿山机械(集团)有限责任公司、北京约基同力机械制造有限公司、衡阳起重运输机械有限公司、铜陵天奇蓝天机械设备有限公司、山东山矿机械有限公司、唐山冶金矿山机械厂、焦作市科瑞森机械制造有限公司、上海青浦起重运输机械有限公司、安徽攀登机械股份有限公司、马鞍山钢铁股份有限公司输送机械设备制造公司和东莞市隆泰实业有限公司。

本标准主要起草人：张尊敬、张强、黄文林、杨明华、龚欣荣、黄锡良、张晓华、周世昶、于春成、孟凡波、侯天成、李平、李天国、张永丰。

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/T 10595—2009**

——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。

# 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。

本标准适用于输送各种块状、粒状等松散物料以及成件物品的输送机。

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 191 包装储运图示标志(GB 191—2008,ISO 780:1997,MOD)

GB/T 528 硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应力应变性能的测定(GB/T 528—1998,eqv ISO 37:1994)

GB/T 531 橡胶袖珍硬度计压入硬度试验方法

GB/T 985 气焊、手工电弧焊及气体保护焊缝坡口的基本形式及尺寸

GB/T 986 埋弧焊焊缝坡口的基本形式与尺寸

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

GB/T 2828.1—2003 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(ISO 2859-1:1999,IDT)

GB/T 3323—2005 金属熔化焊焊接接头射线照相

GB/T 3512 硫化橡胶或热塑性橡胶热空气加速老化和耐热试验

GB/T 3767—1996 声学 声压法测定噪声源声功率级 反射面上方近似自由场的工程法(eqv ISO 3744:1994)

GB/T 4323 弹性套柱销联轴器

GB/T 4490 输送带尺寸

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 6402 钢锻材超声波检验方法

GB 7324—1994 通用锂基润滑脂

GB/T 7984 具有橡胶和塑料覆盖层的普通用途织物芯输送带

GB/T 8923—1988 涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级(eqv ISO 8501-1:1988)

GB/T 9239.1—2006 机械振动 恒态(刚性)转子平衡品质要求 第1部分:规范与平衡允差的检验

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

GB/T 9770 普通用途钢丝绳芯输送带

GB/T 9867 硫化橡胶耐磨性能的测定

GB 11211 硫化橡胶与金属粘合强度的测定 拉伸法