



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 28267.4—2015/ISO 15236-4:2004

---

## 钢丝绳芯输送带 第4部分：带的硫化接头

Steel cord conveyor belts—Part 4: Vulcanized belt joints

(ISO 15236-4:2004, IDT)

2015-12-31 发布

2016-07-01 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

GB/T 28267《钢丝绳芯输送带》分为以下几个部分：

- 第 1 部分：普通用途输送带的设计、尺寸和机械要求；
- 第 2 部分：优选带型；
- 第 3 部分：井下用输送带的特殊安全要求；
- 第 4 部分：带的硫化接头。

本部分为 GB/T 28267 的第 4 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分使用翻译法等同采用 ISO 15236-4:2004《钢丝绳芯输送带 第 4 部分：带的硫化接头》。

本部分做了下列编辑性修改：

- 将表 2 中的“ $\geq 6.0$ ”更正为“ $\leq 6.0$ ”。

本部分由中国石油和化学工业联合会提出。

本部分由全国带轮与带标准化技术委员会(SAC/TC 428)归口。

本部分负责起草单位：浙江双箭橡胶股份有限公司、山西凤凰胶带有限公司、浙江三维橡胶制品股份有限公司、山东晨光胶带有限公司、沈阳泰丰胶带制造有限公司、兖矿集团唐村实业有限公司。

本部分主要起草人：庄炳建、屈文德、张国方、刘生平、王博、孙桂美。

# 钢丝绳芯输送带

## 第4部分：带的硫化接头

### 1 范围

GB/T 28267 的本部分规定了钢丝绳芯输送带硫化接头的设计、尺寸、要求和标志。

### 2 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

#### 2.1

##### 硫化接头 vulcanized joint

钢丝绳输送带上的一个区域，该区域是通过将两段带在长度上进行接合并对钢丝绳周围的包覆橡胶进行硫化而形成的。

### 3 符号和单位

本部分使用的符号和单位如表 1 所示。

表 1 符号和单位

符 号	意 义	单 位
$d$	钢丝绳直径	mm
$K_N$	带的拉断强度公称值	N/mm
$K_{Nred}$	减少的接头拉断强度	N/mm
$l_p$	钢丝绳末端交错区长度	mm
$l_q$	钢丝绳过渡区长度	mm
$l_s$	钢丝绳末端对接端面间隙	mm
$n_{st}$	阶梯数目	—
$SG$	接头部位绳间橡胶厚度	mm
$SG_{min}$	接头部位绳间橡胶最小厚度	mm
$t$	间距	mm
$t_{min}$	带中钢丝绳最小间距	mm

### 4 接头类型

#### 4.1 总则

按照力从接头一边传递到另一边的方式不同，接头类型可分为两种：

##### a) 阶梯式接头

在这种接头中，力是通过包覆在钢丝绳周围的橡胶传递的。

##### b) 指形接头