

Изменение № 1 ГОСТ 13568—75 Цепи приводные роликовые и втулочные

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.12.79 № 5105 срок введения установлен

с 01.07.80

Наименование стандарта дополнить словами: «Общие технические условия»; «General specifications».

Пункт 1.2. Таблица 2. Графа «Обозначение цепи». Заменить обозначения: ПР-12,7—900—1 на ПР-12,7—1000—1; ПР-25,4—5670 на ПР-25,4—6000; графа «Разрушающая нагрузка, не менее, кг». Для цепи ПР-12,7—1000—1 заменить величину: 900 на 1000; для цепи ПР-25,4—6000—5670 на 6000; графа « $t$ ». Для цепи ПР-15,875—2270—2 заменить размер: 15,876 на 15,875;

графа « $d$ ». Заменить размеры: 11,1 на 11,12; 12,70 на 12,72;

графа « $d_1$ ». Заменить размер: 25,70 на 25,40.

Пункт 1.2. Таблицу 3 дополнить новым обозначением:

Обозначение цепи	$t$	$B_{\text{вн}}$ , не менее	$d$	$d_1$	$A$	$h$ , не более	$b$ , не более	$b_1$ , не более	Разрушающая нагрузка, кг, не менее	Масса 1 м цепи, кг
2ПР-19,05—6400	19,05	12,70	5,96	11,91	22,78	18,08	53,4	17,75	6400	2,9

Пункт 1.2. Таблицу 4 дополнить новым обозначением:

Обозначение цепи	$t$	$B_{\text{вн}}$ , не менее	$d$	$d_1$	$A$	$h$ , не более	$b$ , не более	$b_1$ , не более	Разрушающая нагрузка, кг, не менее	Масса 1 м цепи, кг
3ПР-19,05—9600	19,05	12,70	5,96	11,91	22,78	18,08	76,2	17,75	9600	4,3

Пункт 1.2. Таблицы 3, 4. Графа « $d$ ». Заменить размер: 5,88 на 5,96; графа « $d_1$ ». Заменить размер: 15,08 на 15,88.

Пункт 1.2. Таблицу 5 дополнить новым обозначением:

Обозначение цепи	$t$	$B_{\text{вн}}$ , не менее	$d$	$d_1$	$A$	$h$ , не более	$b$ , не более	$b_1$ , не более	Разрушающая нагрузка, кг, не менее	Масса 1 м цепи, кг
4ПР-19,05—12800	19,05	12,70	5,96	11,91	22,78	18,08	101,9	17,75	12800	5,75

(Продолжение см. стр. 108)

Пункт 2.2 изложить в новой редакции:

«2.2. Пластины должны изготавливаться из холоднокатаного проката нормальной или повышенной точности по толщине, а свертные втулки и ролики— из обрезного холоднокатаного проката повышенной или нормальной точности по толщине и ширине или плющеной ленты по ГОСТ 2283—79, ГОСТ 2284—79, ГОСТ 503—71, ГОСТ 19904—74, ГОСТ 19851—74 и ГОСТ 3632—73.

Для пластин цепей типов ПРД и ПРИ допускается применение горячекатаного проката по ГОСТ 19903—74 и ГОСТ 103—76».

Пункт 2.3 после слова «термически» дополнить словами: «или химико-термически»; после слова «валика» дополнить словами: «при химико-термической обработке».

Пункт 2.3. Таблица 9. Графа «Твердость HRC пластин». Для цепи типа ПРЛ шага 15,875 заменить значение: 32...40 на 40...50; графу «нецементируемые стали» для валиков и втулок всех цепей, кроме цепей типа ПРИ, дополнить обозначением: HRC 48...55.

Пункт 2.7 дополнить новым абзацем:

«Суммарный зазор многорядных цепей не должен быть более 0,8 от суммарного зазора для однорядной цепи, умноженного на количество рядов».

Пункт 2.9. Таблица 12. Графа «Шаг, мм». Заменить размер: 31,1\* на 38,1\*.

Пункт 2.9. Второй абзац изложить в новой редакции:

«Результаты проверки усилия выпрессовки являются факультативными до 1 июля 1981 года».

Пункт 2.11. Исключить слова: «наружного и внутреннего»; «звеньев».

Пункт 4.6. Третий абзац изложить в новой редакции:

«Длину отрезка цепи измеряют штангенциркулем, а шаг цепи измеряют прибором, обеспечивающим погрешность измерения не более указанной в ГОСТ 8.051—73».

Пункты 5.1, 5.2 изложить в новой редакции:

«5.1. Товарный знак или условное обозначение предприятия-изготовителя и шаг цепи в миллиметрах должны быть нанесены клеймением не менее чем на 5% наружных пластин с внешней стороны. Для цепей с шагами 8—15,875 мм клеймение шага необязательно. Размеры и место нанесения клейма устанавливаются чертежами.

5.2. Консервация цепей производится по ГОСТ 9.014—78 и должна обеспечивать стойкость против коррозии не менее 1 года со дня консервации».

Пункт 5.3. Заменить ссылку: ГОСТ 10198—71 на ГОСТ 10198—78.

Пункт 5.4 изложить в новой редакции:

«5.4. Каждая партия цепей одного типоразмера должна сопровождаться документом, содержащим: товарный знак или условное обозначение предприятия-изготовителя; обозначение цепи по настоящему стандарту; дату выпуска; номер партии (согласно п. 3.2); клеймо ОТК».

Раздел 5 дополнить новым пунктом — 5.5:

«5.5. Цепи должны храниться под навесом или в закрытом помещении в условиях, исключающих их механическое повреждение и коррозию».

Приложение 1. Таблица 1. Графа «Обозначение цепи». Заменить обозначение: ПР-9,525—1100 на ПВ-9,525—1100; ПР-12,7—900—1 на ПР-12,7—1000—1.

Таблица 4. Графа «Обозначение цепи». Заменить обозначение: ПР-25,4—5670 на ПР-25,4—6000.

(ИУС № 2 1980 г.)