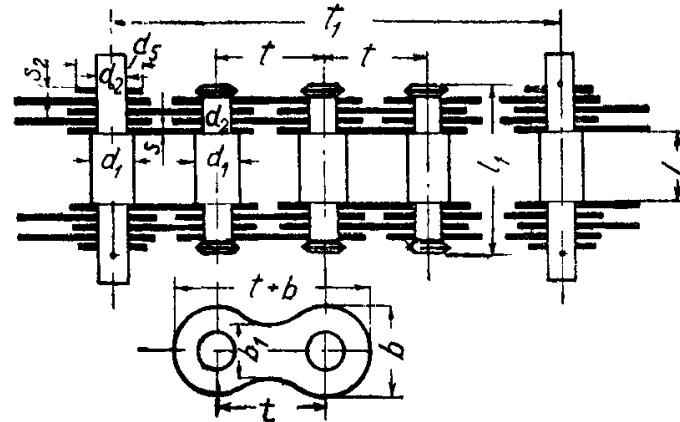


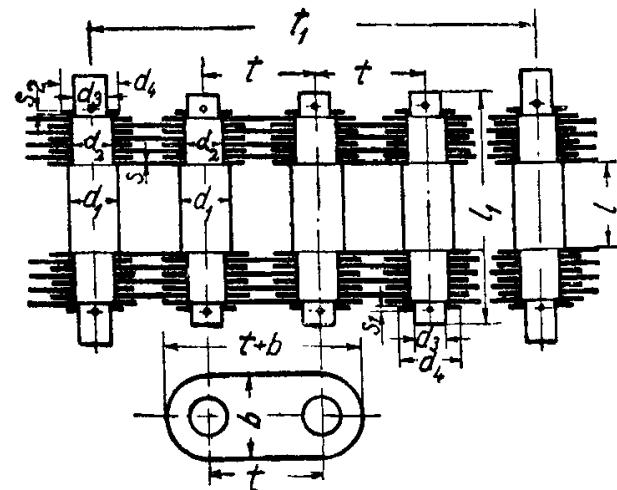
Цепи пластинчатые шарнирные Галля

Настоящий стандарт распространяется на цепи пластинчатые шарнирные Галля, применяемые в грузоподъемных механизмах при скорости движения цепи не более 12 м/мин.

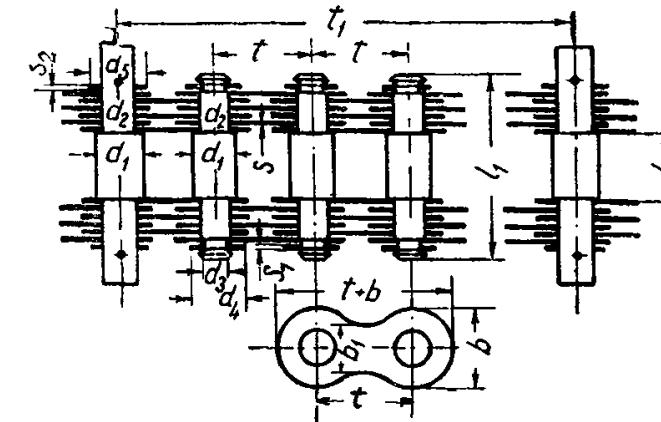
1. Цепь с расклепкой без шайб



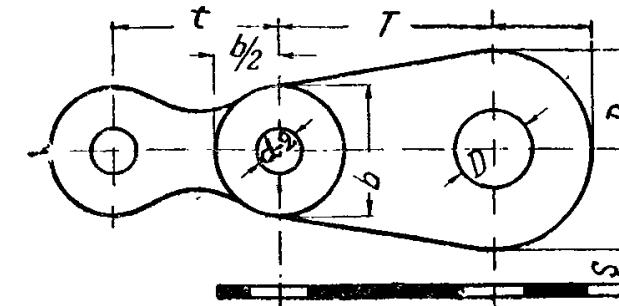
3. Цепь на шплинтах



2. Цепь с расклепкой на шайбе



4. Концевые пластины



Условные обозначения: см. ОСТ/НКТП 2741. Для концевых пластин добавлять к

условному обозначению слова „Концевые пластины“.

ОСТ
НКМ 4326

Взамен ОСТ/НКТП 7184/490 — 7193/491

А. Основные размеры

	Шаг	Размер цепи в свете, l		Пластины			Количество пластин в одном звене		
		Номинальный разм.	Допуск	Номинальный разм.	Допуск	Номин. разм.			
Цепи с расклепкой без шайбы	15	+0,06	12	+0,12	1,5	+0,05	12	8	2
	20	+0,05	15	+0,12	2	+0,05	15	10	2
	25	+0,065	18	+0,12	3	+0,05	18	12	2
	30	+0,065	20	+0,14	2	+0,05	20	14	4
	35	+0,08	22	+0,14	2	+0,05	26	18	4
	40	+0,08	25	+0,14	3	+0,05	30	20	4
	45	+0,08	30	+0,14	3	+0,05	35	24	4
Цепи с расклепкой на шайбе	50	+0,14	36	+0,17	3	+0,05	38	26	6
	55	+0,175	40	+0,17	4	+0,1	40	28	6
	60	+0,175	45	+0,17	4	+0,1	46	32	6
	70	+0,175	50	+0,17	4,5	+0,1	52	38	8
	80	+0,21	60	+0,2	5	+0,1	60	42	8
Цепи на шплинтах	90	+0,01	70	+0,2	6	+0,1	70	—	8
	100	+0,21	80	+0,2	6	+0,1	180	—	10
	100	+0,21	90	+0,23	6	+0,1	90	—	10
	120	+0,21	110	+0,23	7	+0,1	100	—	10
	140	+0,255	120	+0,23	7	+0,1	110	—	12

* Вес 1 пог. м цепи дан без удлиненных валиков.

Примечания. 1. Удлиненные валики ставятся по требованию заказчика, длина удлиненных валиков и расстояние между ними обусловливаются заказом.

2. Рабочая нагрузка не должна превышать номинальной грузоподъемности. Если по условиям работы подъемного механизма требуется большой запас прочности, то цепь берется с соответственно большой номинальной грузоподъемностью.

3. Длина цепи 12 м, допускаются отступления при условии указания об этом в заказе.

4. Шагом цепи называется расстояние между осями смежных валиков. Шаг измеряется при натянутом положении цепи.

ры и допуски, мм

Длина, l_1	Валики		Шайба		Концев. пластины	
	Номинальный разм.	Диаметр средн. части	Диаметр шейки под пластиной, d_3	Диаметр хвоста под шайбу, d_5		
22	5	+0,08	4	—	—	
	8	+0,1	6	—	—	
	10	+0,1	8	—	—	
	11	+0,12	9	—	—	
	13	+0,12	11	—	—	
	14	+0,12	12	—	—	
	17	+0,12	15	—	—	
30	22	+0,1	12	—	—	
	25	+0,1	15	—	—	
	28	+0,1	18	—	—	
	30	+0,1	22	—	—	
	32	+0,1	22	—	—	
	35	+0,1	28	—	—	
	38	+0,1	28	—	—	
38	22	+0,12	18	—	—	
	25	+0,12	22	—	—	
	28	+0,12	22	—	—	
	30	+0,12	28	—	—	
	32	+0,12	28	—	—	
	35	+0,12	33	—	—	
	38	+0,12	33	—	—	
45	22	+0,12	22	—	—	
	25	+0,12	22	—	—	
	28	+0,12	28	—	—	
	30	+0,12	28	—	—	
	32	+0,12	33	—	—	
	35	+0,12	33	—	—	
	38	+0,12	33	—	—	
48	22	+0,12	22	—	—	
	25	+0,12	22	—	—	
	28	+0,12	28	—	—	
	30	+0,12	33	—	—	
	32	+0,12	33	—	—	
	35	+0,12	33	—	—	
	38	+0,12	33	—	—	
58	22	+0,12	28	—	—	
	25	+0,12	33	—	—	
	28	+0,12	33	—	—	
	30	+0,12	33	—	—	
	32	+0,12	33	—	—	
	35	+0,12	33	—	—	
	38	+0,12	33	—	—	
58	22	+0,12	33	—	—	
	25	+0,12	33	—	—	
	28	+0,12	33	—	—	
	30	+0,12	33	—	—	
	32	+0,12	33	—	—	
	35	+0,12	33	—	—	
	38	+0,12	33	—	—	
90	22	+0,14	13	14	28	
	24	+0,14	20	16	28	
	26	+0,14	22	18	34	
	32	+0,17	28	22	40	
	36	+0,17	32	24	43	
110	22	+0,14	14	14	40	
	24	+0,14	20	16	40	
	26	+0,14	22	18	46	
	32	+0,17	28	22	52	
	36	+0,17	32	24	56	
115	22	+0,14	18	18	46	
	24	+0,14	22	18	52	
	26	+0,14	22	22	52	
	32	+0,17	28	22	56	
	36	+0,17	32	24	56	
150	22	+0,14	22	22	52	
	24	+0,14	22	22	52	
	26	+0,14	22	22	52	
	32	+0,17	28	22	56	
	36	+0,17	32	24	56	
170	22	+0,14	22	22	52	
	24	+0,14	22	22	52	
	26	+0,14	22	22	52	
	32	+0,17	28	22	56	
	36	+0,17	32	24	56	
200	40	+0,17	36	28	52	
	45	+0,17	40	32	56	
	50	+0,17	44	34	62	
	55	+0,2	48	40	75	
	60	+0,2	52	48	90	
235	40	+0,17	40	32	56	
	45	+0,17	44	34	62	
	50	+0,17	44	34	62	
	55	+0,2	48	40	75	
	60	+0,2	52	48	90	
250	40	+0,17	40	32	56	
	45	+0,17	44	34	62	
	50	+0,17	44	34	62	
	55	+0,2	48	40	75	
	60	+0,2	52	48	90	
295	40	+0,17	40	32	56	
	45	+0,17	44	34	62	
	50	+0,17	44	34	62	
	55	+0,2	48	40	75	
	60	+0,2	52	48	90	
340	40	+0,17	40	32	56	
	45	+0,17	44	34	62	
	50	+0,17	44	34	62	
	55	+0,2	48	40	75	
	60	+0,2	52	48	90	
340	40	+0,17	40	32	56	
	45	+0,17	44	34	62	
	50	+0,17	44	34	62	
	55	+0,2	48	40	75	
	60	+0,2	52	48	90	
	</					

5. Сборка цепи должна обеспечить гибкость шарнирных соединений.

6. На каждую цепь должно быть составлено заводом-изготовителем свидетельство о произведенных испытаниях, в котором должно быть указано: конструкция цепи, заводской № цепи, величина разрушающей нагрузки, величина пробной нагрузки, дата испытания, подписи лиц, производивших испытание, и подпись начальника ОТК завода-изготовителя.

В. Правила приемки

7. Цепи поставляются партиями. Под партией понимается количество цепей, изготовленных из материалов по одним и тем же сертификатам (пластины и валики).

8. Для производства наружного осмотра (п. 4), обмера (раздел „Б“) и гибкости шарнирных соединений (п. 5), по усмотрению приемщика, отбирается не менее одной цепи.

9. Наружный осмотр производится невооруженным глазом. Обмер основных размеров производится соответствующими инструментами, а допусков — калибрами. Проверка на гибкость производится путем загибания от руки цепи, лежащей ребром на горизонтальной плоскости.

10. В случае несоответствия размеров предъявляемая партия цепей бракуется. При обнаружении недостаточной гибкости цепи и внешних пороков предъявляемая партия бракуется, но после исправления может быть предъявлена к вторичной приемке.

11. Для производства наружного осмотра и обмера производится испытание на разрыв. Испытанию на разрыв подвергаются отрезки не короче 5 звеньев, отобранные по усмотрению приемщика в количестве, согласно § 2 настоящих технических условий, при этом разрывное усилие должно быть не менее 5-кратной номинальной грузоподъемности, указанной в таблице раздела „Б“. В случае неудовлетворительных результатов испытания одного из образцов производится вторичное испытание на разрыв, для чего по усмотрению приемщика от тех же 100 м цепей отбирается второй отрезок не короче 5 звеньев. В случае неудовлетворительных результатов повторного испытания все 100 м цепи бракуются.

12. При удовлетворительном испытании на разрыв каждая цепь подвергается испытанию на прочность по всей длине нагрузкой, превышающей номинальную грузоподъемность испытываемой цепи на 100% (см. § 2). Испытание производится в течение 15 минут. По окончании испытания цепь подвергается осмотру. Осмотр производится с помощью лупы. В результате осмотра не должно быть обнаружено деформаций, трещин и надрывов. В исключительных случаях, при сомнении, приемщику предоставляется право требовать разборку цепи для детального осмотра. В случае обнаружения деформаций, трещин и надрывов — цепь бракуется.

Г. Маркировка и упаковка

13. Выпускаемые с завода цепи Галля должны быть смазаны веществом, предохраняющим от ржавчины.

14. На конечных пластинах каждой цепи ставится или прикрепляется клеймо с указанием завода-изготовителя, № цепи, даты испытания и разрушающей нагрузки цепи.

15. Каждая цепь сопровождается свидетельством или заверенной копией его.

16. Упаковка цепей производится в ящики, обитые изнутри толью. Допускается перевозка цепей в контейнерах без специальной упаковки.