ОСТ НКМ 4326

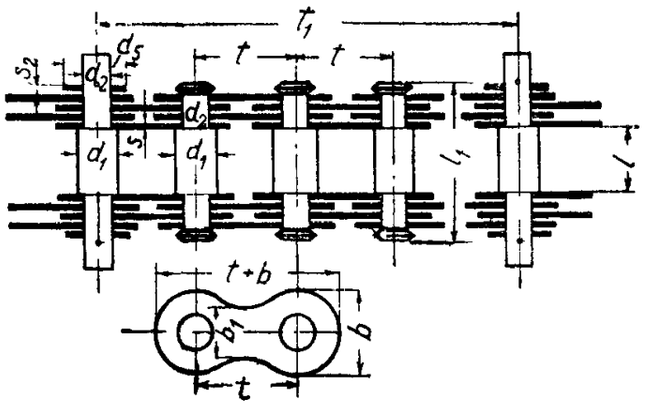
Взамен ОСТ/НКТП 7184/490 — 7193/491

Цепи пластинчатые шарнирные Галля

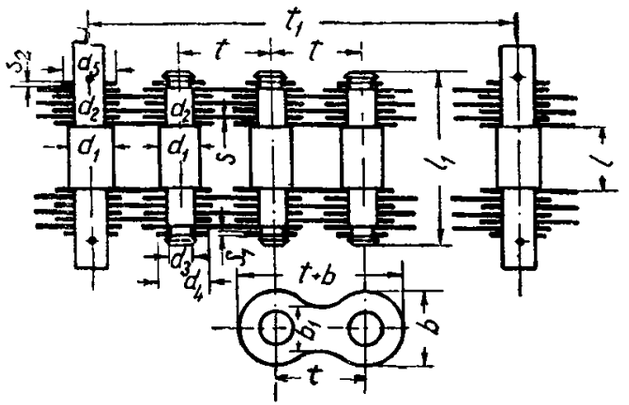
для подъемно-транспортных сооружений

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

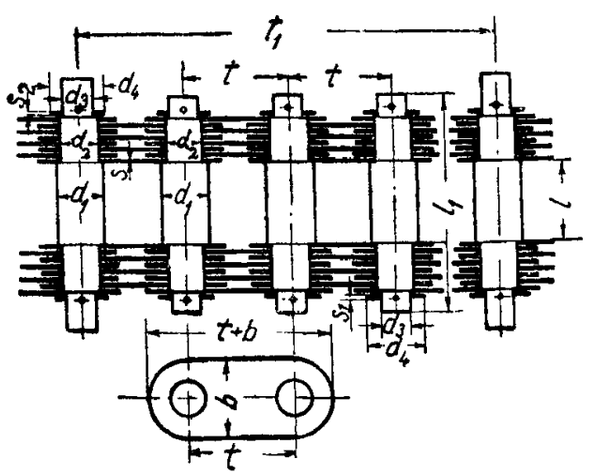
1. Цепь с расклепкой без шайб



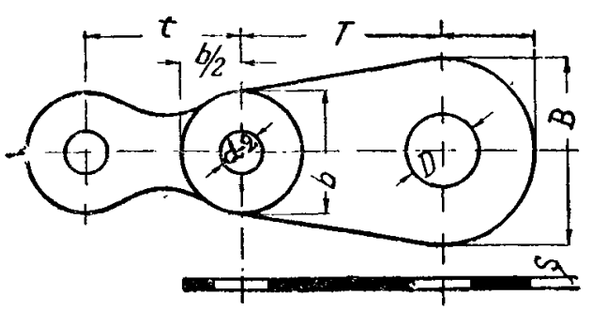
2. Цепь с расклепкой на шайбе



3. Цепь на шплинтах



4. Концевые пластины



Условные обозначения: см. *ОСТ/НКТП 2741*. Для концевых пластин добавлять к условному обозначению слова „Концевые пластины".

gost.e-ecolog.ru

Продолжение ОСТ/НКМ 4326

А. Основные размеры и допуски, *мм*

	Шаг		Размер цепи в свету, l		Пластины				Количество пластин в одном звене
					Толщина s		Ширина		
	Номинальный разм.	Допуск	Номинальный разм.	Допуск	Номин. разм.	Допуск	b	b_1	
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

	Валики					Шайба				Концев. пластины			Шплинты ОСТ 150	Номинальная грузоподъемность, m	Вес 1 *пог. м* *, *кг*
		Диаметр средн. части				Диаметр		Толщина							
	Длина, l_1	Номинальный разм.	Допуск	Диаметр шейки под пластины, d_2	Диаметр хвоста под шайбу, d_3	Для нормальн. валика, d_4	Для удлиненного валика, d_5	Под расклепку, S_1	Под шплинт, S_2	Шаг, T	Диаметр конц. валика, D	Ширина сечен. по концевому валику, B			
Цепи с расклепкой без шайбы	22	5	—0,08	4	—	—	8	—	1,5	20	6	15	1,5×8	0,1	0,7
	30	8	—0,1	6	—	—	12	—	1,5	25	9	20	1,5×10	0,25	1,0
	38	10	—0,1	8	—	—	18	—	1,5	30	12	25	2×12	0,5	2,0
	45	11	—0,12	9	—	—	22	—	2	40	14	30	2×12	0,75	2,7
	48	13	—0,12	11	—	—	22	—	2	45	15	35	2×12	1	4,0
	58	14	—0,12	12	—	—	28	—	3	50	18	40	2×12	1,5	5,0
	58	17	—0,12	15	—	—	28	—	3	55	21	45	3×20	1	7,1
Цепи с расклепкой на шайбе	90	22	—0,14	13	14	28	40	2	3	60	26	50	3×25	3	11
	110	24	—0,14	20	16	28	40	3	4	65	32	55	3×25	4	16,6
	115	26	—0,14	22	18	34	46	3	4	70	34	60	4×30	5	19
	150	32	—0,17	28	22	40	52	4	5	85	40	70	6×36	7,5	32
	170	36	—0,17	32	24	46	56	4	5	95	45	80	6×40	10	37
Цепи на шплинтах	200	40	—0,17	36	28	52	—	—	5	110	50	90	6×35	15	50
	235	45	—0,17	40	32	56	—	—	5	120	55	100	6×40	20	82
	250	50	—0,17	44	34	62	—	—	5	130	60	110	8×45	25	95
	295	55	—0,2	48	40	75	—	—	6	140	65	120	8×50	30	112
	340	60	—0,2	52	48	90	—	—	6	165	80	140	8×60	40	150

* 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.

Б. Технические условия

1. Основные размеры и допуски цепей должны соответствовать данным раздела „Б" настоящего стандарта.

2. Каждая цепь должна обеспечивать возможность нагрузки номинальной грузоподъемностью, для чего цепь должна быть подвергнута испытанию на прочность по всей длине нагрузкой, превышающей номинальную грузоподъемность испытуемой цепи, на 100% и, кроме того, отрезок не короче 5 звеньев от каждых 100 *м* цепей предъявляемой к сдаче партии должен быть подвергнут испытанию на разрыв.

3. Каждая в отдельности цепь должна быть изготовлена из материала одной и той же партии завода-поставщика.

4. На поверхности цепей не допускаются: заусенцы, забоины, шлаковины, плены, трещины и другие пороки. Заделка или заварка каким-либо способом не допускается.

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 вторичный 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.

gost.e-ecolog.ru

Внесен ГУПТО. Утвержден 22/XII 1937 г. Срок введения 1/VII 1938 г.