

ГОСТ Р 54917-2012 (ИСО 1275:2006) Цепи роликовые длиннозвенные и звездочки для приводов и конвейеров

Дата введения 01.01.2013

Предисловие

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. N 184-ФЗ "[О техническом регулировании](#)", а правила применения национальных стандартов Российской Федерации - [ГОСТ Р 1.0-2004](#) "Стандартизация в Российской Федерации. Основные положения"

Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Федеральным государственным унитарным предприятием "Всероссийский научно-исследовательский институт стандартизации и сертификации в машиностроении" (ВНИИНМАШ) на основе собственного аутентичного перевода на русский язык международного стандарта, указанного в пункте 4

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 229 "Крепежные изделия"

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 26 июня 2012 г. N 120-ст

4 Настоящий стандарт является модифицированным по отношению к международному стандарту ИСО 1275:2006* "Цепи прецизионные роликовые с увеличенным шагом, приспособления и звездочки для приводов и конвейеров" (ISO 1275:2006 "Double-pitch precision roller chains, attachments and associated chain sprockets for transmission and conveyors"). При этом все разделы и приложения полностью идентичны, а приложения ДА, ДБ, ДВ и элемент "Библиография" дополняют их с учетом потребностей национальной экономики Российской Федерации.

* Доступ к международным и зарубежным документам, упомянутым здесь и далее по тексту, можно получить перейдя по ссылке на сайт <http://shop.cntd.ru>.

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования указанного международного стандарта для приведения в соответствие с ГОСТ Р 1.5 (пункт 3.5)

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодно издаваемом информационном указателе "Национальные стандарты", а текст изменений и поправок - в ежемесячно издаваемых информационных указателях "Национальные стандарты". В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячно издаваемом информационном указателе "Национальные стандарты". Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования - на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает требования к длиннозвенным роликовым цепям, применяемым в механических приводах и конвейерах, а также требования к звездочкам данных цепей. Настоящий стандарт определяет размеры, допуски, измерение длины, предварительный натяг и минимальный предел прочности при растяжении.

Роликовые длиннозвенные цепи разработаны на основе приводных роликовых прецизионных цепей с мелким шагом по ГОСТ 13568, с некоторыми общими размерами, но с двойным шагом.

Цепи предназначены для применения в менее тяжелых условиях по скорости и передаваемой нагрузке относительно цепей, от которых они образованы.

Настоящий стандарт распространяется на звездочки с 5-75 зубьями включительно (с промежуточными числами зубьев от $5\frac{1}{2}$ до $74\frac{1}{2}$ включительно).

Предпочтительные числа зубьев: 7, 9, 10, 11, 13, 19, 27, 38 и 57.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 25347-82 (СТ СЭВ 144-75) Основные нормы взаимозаменяемости. Единая система допусков и посадок. Поля допусков и рекомендуемые посадки (ИСО 286-2:1988 "Допуски и посадки по системе ISO. Часть 2. Таблицы классов стандартных допусков и предельных отклонений на размеры отверстий и валов", MOD)

[ГОСТ 13568-97 \(ИСО 606-94\)](#) Цепи приводные роликовые и втулочные. Общие технические условия (ИСО 606:1994 "Цепи роликовые приводные прецизионные с мелким шагом и звездочки", MOD)

Примечание - При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования - на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодно издаваемому информационному указателю "Национальные стандарты", который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим ежемесячно издаваемым информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Приводные цепи

3.1 Спецификация узлов и комплектующих деталей

Спецификация узлов и комплектующих деталей цепи показана на рисунках 1 и 2.

Примечание - Рисунки приведены для примера и не определяют фактическую форму пластин цепи.

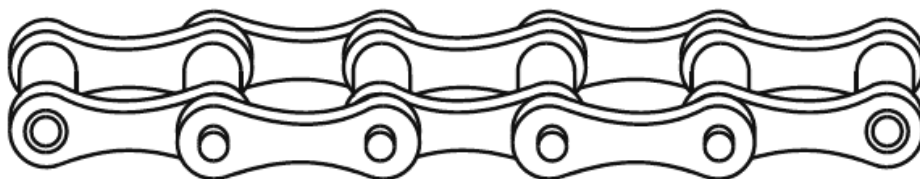
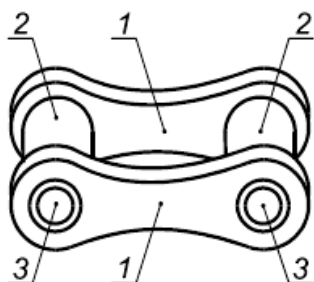
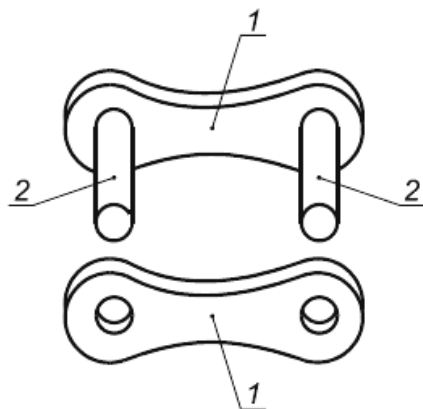


Рисунок 1 - Приводная роликовая длиннозвенная цепь



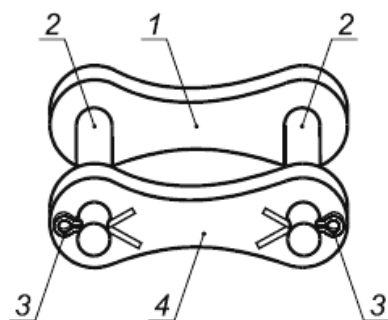
а) Внутреннее звено

1 - внутренняя пластина; 2 - ролик; 3 - втулка



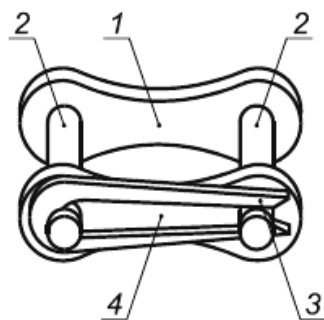
b) Наружное звено

1 - наружная пластина; 2 - валик



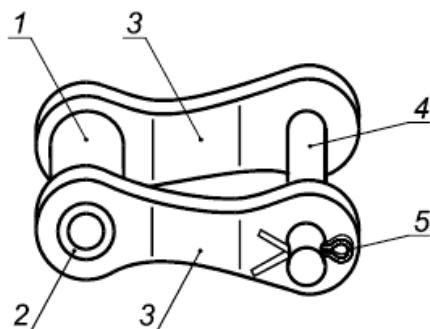
с) Соединительное звено с зашплинтованным концом валика

1 - наружная пластина; 2 - зашплинтованный соединительный валик; 3 - шплинт; 4 - съемная пластина



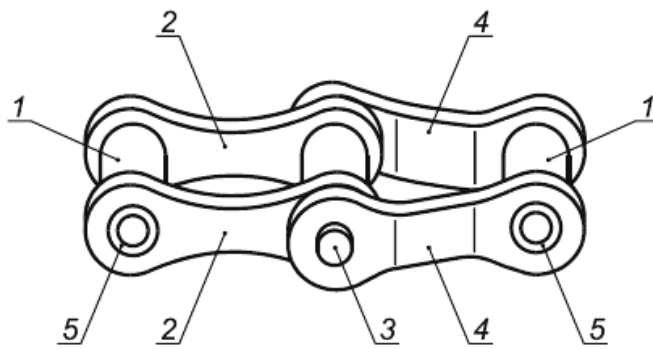
d) Звено с пружинно-клеммным креплением

1 - наружная пластина; 2 - соединительный валик с пружинно-клеммным замком; 3 - пружинная пластина; 4 - съемная пластина



е) Одинарное переходное звено

1 - ролик; 2 - втулка; 3 - переходная пластина; 4 - переходный валик; 5 - шплинт



f) Двойное переходное звено

1 - ролик; 2 - внутренняя пластина; 3 - валик с расклепанным концом; 4 - переходная пластина; 5 - втулка

Примечание - Размеры пластины приведены в таблице 1.

Примечание - Крепления могут быть различных конструкций. На рисунках приведены примеры.

Рисунок 2 - Типы звеньев

3.2 Обозначение

Длиннозвенные приводные роликовые цепи классифицируют по номерам цепи, приведенным в таблице 1. Эти номера цепи образованы добавлением цифры 2 к номеру цепи по ГОСТ 13568.

Пример - Цепь ГОСТ Р.....- 208В

Таблица 1 - Основные размеры, пробные нагрузки при измерении шага и разрушающие нагрузки приводных роликовых длиннозвенных цепей (см. рисунок 3)

В миллиметрах

Но- мер цепи	Шаг p	Диаметр ролика d_1 , не более	Максимальный диаметр ролика (большого размера) $d_7^a)$	Расстояние между внутренними пластинами b_1 , не менее	Максимальный диаметр валика d_2	Диаметр отверстия штулки d_3 , не менее	Габаритный размер для прохода цепи h_1 , не менее	Ширина пластины h_2 , не более	Размер переходной пластины l_1 , не менее	Ширина внутреннего звена b_2 , не более	Расстояние между наружными пластинами b_3 , не менее	Ширина цепи по концам валика b_4 , не более	Дополнительная ширина замка b_7 , не более	Пробная нагрузка при изменении шага цепи, Н	Разрушающая нагрузка, кН, не менее
208A	25,4	7,92	15,88	7,85	3,98	4,00	12,33	12,07	6,9	11,17	11,31	17,8	3,9	120	13,9
208B	25,4	8,51	15,88	7,75	4,45	4,50	12,07	11,81	6,9	11,30	11,43	17,0	3,9	120	17,8
210A	31,75	10,16	19,05	9,40	5,09	5,12	15,35	15,09	8,4	13,84	13,97	21,8	4,1	200	21,8
210B	31,75	10,16	19,05	9,65	5,08	5,13	14,99	14,73	8,4	13,28	13,41	19,6	4,1	200	22,2
212A	38,1	11,91	22,23	12,57	5,96	5,98	18,34	18,10	9,9	17,75	17,88	26,9	4,6	280	31,3
212B	38,1	12,07	22,23	11,68	5,72	5,77	16,39	16,13	9,9	15,62	15,75	22,7	4,6	280	28,9
216A	50,8	15,88	28,58	15,75	7,94	7,96	24,39	24,13	13	22,60	22,74	33,5	5,4	500	55,6
216B	50,8	15,88	28,58	17,02	8,28	8,33	21,34	21,08	13	25,45	25,58	36,1	5,4	500	60,0
220A	63,5	19,05	39,67	18,90	9,54	9,56	30,48	30,17	16	27,45	27,59	41,1	6,1	780	87,0
220B	63,5	19,05	39,67	19,56	10,19	10,24	26,68	26,42	16	29,01	29,14	43,2	6,1	780	95,0
224A	76,2	22,23	44,45	25,22	11,11	11,14	36,55	36,20	19,1	35,45	35,59	50,8	6,6	1110	125,0
224B	76,2	25,4	44,45	25,40	14,63	14,68	33,73	33,40	19,1	37,92	38,05	53,4	6,6	1110	160,0
228B	88,9	27,94	-	30,99	15,90	15,95	37,46	37,08	21,3	46,58	46,71	65,1	7,4	1510	200,0
232B	101,6	29,21	-	30,99	17,81	17,86	42,72	42,29	24,4	45,57	45,70	67,4	7,9	2000	250,0

a) Ролики большого размера преимущественно применяют в конвейерных цепях, но иногда используют в приводных цепях; к номеру цепи прибавляют индекс L.

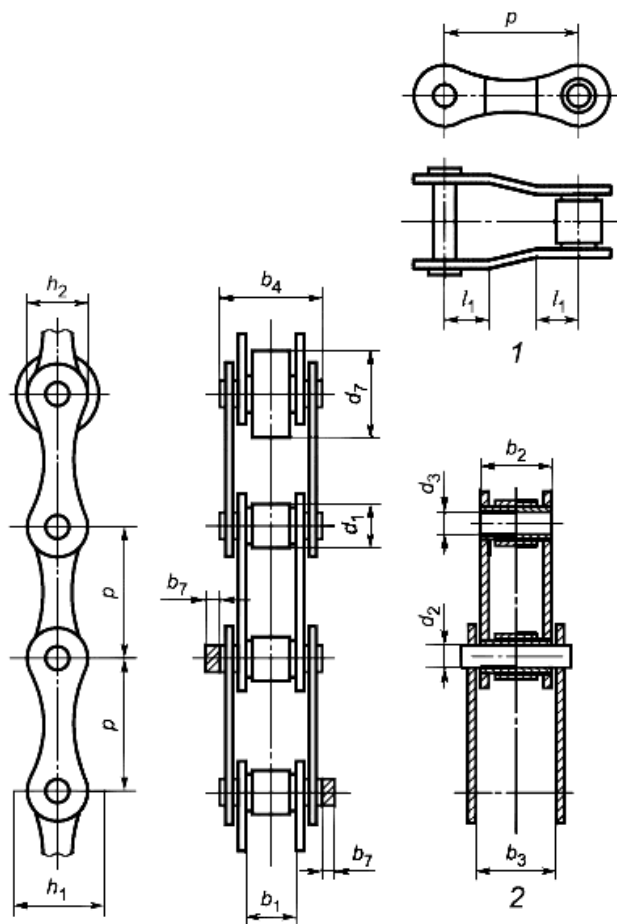
b) * Соединительные звенья не рекомендуются для использования в цепях, подвергающихся высокой нагрузке.

c) * Фактические размеры зависят от типа используемого замка и могут быть получены от изготовителя, но не должны превышать данных размеров.

* Соответствует оригиналу. Обозначения "b)" и "c)" в бумажном оригинале не приводятся.

3.3 Размеры

Цепи должны соответствовать размерам, показанным на рисунке 3 и приведенным в таблице 1. Максимальные и минимальные размеры определены для обеспечения взаимозаменяемости звеньев от различных производителей. Они представляют собой пределы взаимозаменяемости, но не являются производственными допусками.



1 - переходное звено; 2 - секция цепи

Глубина прохода цепи b_1 является минимальной шириной желоба, по которому будет проходить собранная цепь.

Общая ширина цепи с замком составляет:

$b_4 + b_7$ - для валика с расклепанным концом и замком с одной стороны;

$b_4 + 1,6b_7$ - для валика с высаженной головкой и замком с одной стороны;

$b_4 + 2b_7$ - для двух замков с обеих сторон

Рисунок 3 - Обозначения к таблице 1

В настоящем стандарте приведены размеры только для однорядных длиннорядных цепей.

3.4 Испытание на растяжение

3.4.1 Общие положения

При испытании образца на разрыв применяют силу растяжения, превышающую значение минимального предела прочности при растяжении, как определено в 3.4.2. Минимальный предел прочности не является рабочей нагрузкой и в основном используется как сравнительная величина для цепей различных конструкций.

Данные требования к испытанию не относятся к изогнутым звеньям или цепям с соединительными элементами, так как их предел прочности может быть снижен.

3.4.2 Испытание

Силу растяжения медленно прикладывают к концам цепи, состоящей из пяти и более свободных шагов, посредством скоб, обеспечивающих свободное движение с обеих сторон геометрической оси цепи, в нормальной плоскости сочленения.

Разрыв считается произошедшим в первой точке, когда увеличение растяжения больше не сопровождается возрастанием силы, т.е. в вершине диаграммы силы растяжения. Сила в этой точке должна превышать минимальный предел прочности, указанный в таблице 1.

Результаты испытания, в котором разрыв происходит вблизи захватов, не принимают в расчет.

Испытание на растяжение следует рассматривать как испытание с разрушением образца. Даже если цепь не имеет видимых повреждений в результате приложения силы растяжения, эквивалентной минимальному пределу прочности, после воздействия напряжения выше критической точки она будет непригодна к использованию.

3.5 Пробная нагрузка

Для всех цепей рекомендуется создавать пробную нагрузку с приложением минимальной силы растяжения, эквивалентной 30% минимального предела прочности, приведенного в таблице 1.

3.6 Проверка длины цепи

Измерение цепей выполняют после создания пробной нагрузки, но перед смазкой.

Стандартная длина для измерения должна быть не менее чем:

- а) 610 мм - для цепей с номером от 208А до 210В по ИСО включительно,
- б) 1220 мм - цепей с номером от 212А до 232В по ИСО включительно, и при этом цепь должна иметь на концах внутренние звенья.

Цепь должна иметь опору по всей длине, и к ней должна быть приложена пробная нагрузка для измерения шага (таблица 1).

Измеренная длина цепи должна совпадать с номинальной длиной с учетом предельного допуска +0,15%. Точность длины цепей, которые будут работать параллельно, должна быть в пределах допусков, однако это должно быть согласовано с изготовителем.

3.7 Маркировка

Цепи должны быть промаркированы наименованием производителя или торговой маркой.

Номер цепи, указанный в таблице 1, должен быть промаркирован на цепи.

4 Конвейерные цепи

4.1 Общие положения

Если не определено иное, формы, размеры и детали испытаний цепи и звездочек должны соответствовать требованиям разделов 3 и 5 соответственно с заменой значений таблицы 1 значениями таблицы 2, где это необходимо.

Таблица 2 - Основные размеры конвейерной цепи, пробные нагрузки при измерении шага и разрушающие нагрузки

В миллиметрах

Номер цепи ^{а)}	Шаг p	Диаметр ролика d_1 , не более	Максимальный диаметр ролика (большого размера)	Расстояние между внутренними пластинами b_1 , не менее	Максимальный диаметр валика d_2	Диаметр отверстия втулки d_3 , не менее	Габарит цепи, размер для прохода цепи h_1	Ширина пластины h_2	Размер переходной пластины ^{б)} l_1	Максимальная ширина по внутреннему звену b_2	Максимальная ширина между наружными пластинами b_3	Максимальная ширина валика b_4	Максимальная дополнительная ширина для соединительного звена ^{в)} b_7	Пробная нагрузка, Н	Минимальная разрушающая нагрузка, кН
C208A	25,4	7,92	15,88	7,85	3,98	4,00	12,33	12,07	6,9	11,17	11,31	17,8	3,9	120	13,9
C208B	25,4	8,51	15,88	7,75	4,45	4,50	12,07	11,81	6,9	11,30	11,43	17,0	3,9	120	17,8
C210A	31,75	10,16	19,05	9,40	5,09	5,12	15,35	15,09	8,4	13,84	13,97	21,8	4,1	200	21,8
C210B	31,75	10,16	19,05	9,65	5,08	5,13	14,99	14,73	8,4	13,28	13,41	19,6	4,1	200	22,2
C212A	38,1	11,91	22,23	12,57	5,96	5,98	18,34	18,10	9,9	17,75	17,88	26,9	4,6	280	31,3
C212A-H	38,1	11,91	22,23	12,57	5,96	5,98	18,34	18,10	9,9	19,43	19,56	30,2	4,6	280	31,3
C212B	38,1	12,07	22,23	11,68	5,72	5,77	16,39	16,13	9,9	15,62	15,75	22,7	4,6	280	28,9
C216A	50,8	15,88	28,58	15,75	7,94	7,96	24,39	24,13	13	22,60	22,74	33,5	5,4	500	55,6
C216A-H	50,8	15,88	28,58	15,75	7,94	7,96	24,39	24,13	13	24,28	24,41	37,4	5,4	500	55,6
C216B	50,8	15,88	28,58	17,02	8,28	8,33	21,34	21,08	13	25,45	25,58	36,1	5,4	500	60,0
C220A	63,5	19,05	39,67	18,90	9,54	9,56	30,48	30,17	16	27,45	27,59	41,1	6,1	780	87,0
C220A-H	63,5	19,05	39,67	18,90	9,54	9,56	30,48	30,17	16	29,10	29,24	44,5	6,1	780	87,0
C220B	63,5	19,05	39,67	19,56	10,19	10,24	26,68	26,42	16	29,01	29,14	43,2	6,1	780	95,0
C224A	76,2	22,23	44,45	25,22	11,11	11,14	36,55	36,20	19,1	35,45	35,59	50,8	6,6	1110	125,0
C224A-H	76,2	22,23	44,45	25,22	11,11	11,14	36,55	36,20	19,1	37,18	37,31	55,0	6,6	1110	125,0
C224B	76,2	25,4	44,45	25,40	14,63	14,68	33,73	33,40	19,1	37,92	38,05	53,4	6,6	1110	160,0
C232A-H	101,6	25,58	57,15	31,55	14,29	14,31	48,74	48,26	25,2	46,88	47,02	69,4	7,9	2000	222,4

а) Номера цепей, образованные от номеров по ИСО основных цепей по таблице 1 с приставкой С (для конвейеров) и добавлением в конце, если применимо, индекса S (для роликов меньшего размера) или L (для роликов большего размера). Цепи передачи тяжелого режима или повышенной прочности обозначают индексом Н в конце номера.

б) Соединительные звенья не рекомендуются для использования в цепях, подвергающихся высокой нагрузке.

в) Фактически размеры зависят от типа используемого замка и могут быть получены от изготовителя, но они не должны превышать данных размеров.

Примечание - Размеры основных цепей идентичны размерам по таблице 1, с добавлением диаметров больших роликов. Боковые пластины обычно прямые (не утоненные).

Обычно в конвейерах используют цепи с прямыми боковыми пластинами (неуменьшенной толщины). Кроме того, может быть установлен вариант с роликами большего диаметра d_1 . Эти детали показаны на рисунке 4.

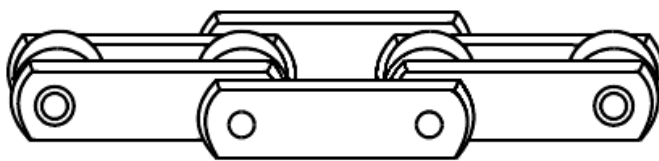


Рисунок 4 - Конвейерная цепь с большими роликами

4.2 Спецификация

Спецификация рисунка 2 также применима к конвейерным цепям. Рисунки 2 и 4 не определяют фактическую форму пластин цепи.

4.3 Обозначение

Длиннозвенные роликовые цепи, подходящие для применения в конвейере, обозначают дополнительным индексом С в начале обозначения цепи с прямыми боковыми пластинами (см. рисунок 4) и индексом L в конце обозначения для конвейерных цепей с роликами большего размера (d_7). Если необходимо, в целях различения между размерами роликов установленных цепей в конце может быть добавлен индекс S для цепей меньшего размера.

4.4 Размеры

При установке роликов большего размера размер d_1 в формуле расчета звездочки должен быть заменен размером d_7 . Размеры должны быть в соответствии с таблицей 2.

4.5 Проверка длины

Измеренная длина простой цепи должна совпадать с номинальной длиной с допуском $^{+0,15}_0$ %.

Измеренная длина цепи с присоединительными элементами должна совпадать с номинальной длиной с допуском $^{+0,30}_0$ %.

Длина цепей, которые будут работать параллельно, может совпадать в пределах более точных допусков.

4.6 Маркировка

Цепи должны быть маркированы наименованием изготовителя или торговой маркой. Номер цепи, указанный в таблице 2, также должен быть проставлен на цепи.

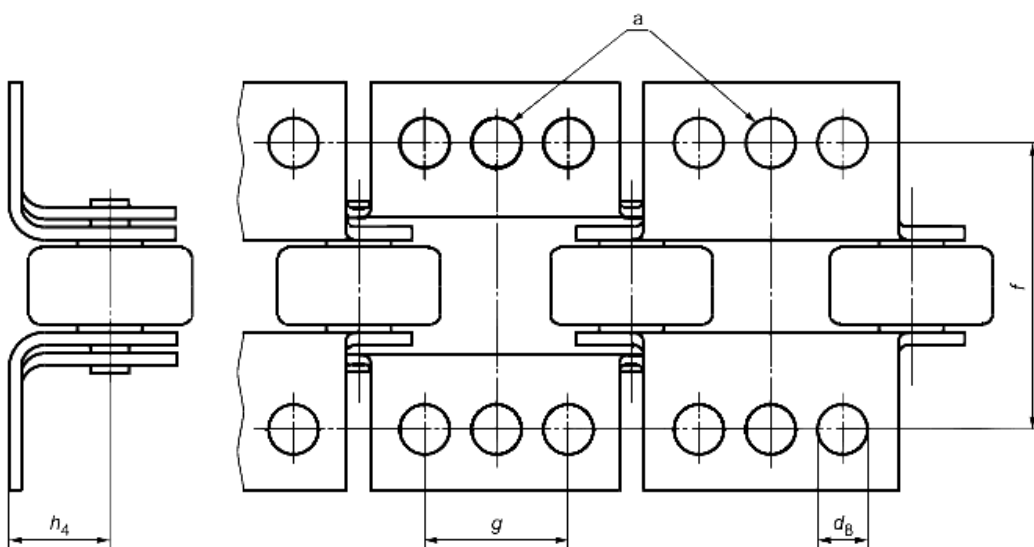
4.7 Присоединительные элементы

4.7.1 Общие положения

Если не определено иное, размеры и детали испытаний цепи с присоединительными элементами должны соответствовать требованиям раздела 3.

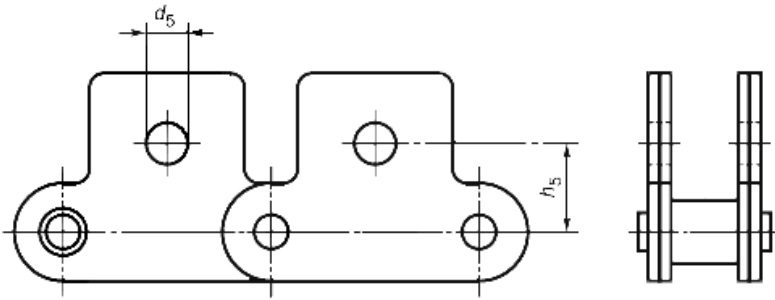
4.7.2 Спецификация

Спецификация присоединительных элементов для цепей показана на рисунках 5, 6, 7, 8 и 9.



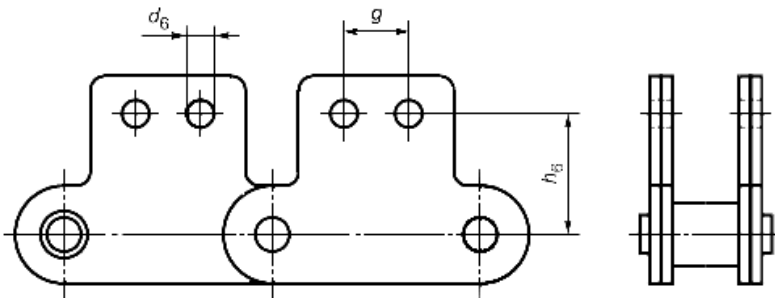
а) Каждый присоединительный элемент K2 имеет два отверстия для крепления. Присоединительные элементы K1 аналогичны, за исключением того, что в них одно отверстие расположено по центру (см. 4.7.3).

Рисунок 5 - Присоединительный элемент К



Примечание - Присоединительный элемент М1 может быть установлен как на внутренних, так и на внешних звеньях.

Рисунок 6 - Присоединительный элемент М1



Примечание - Присоединительный элемент М2 может быть установлен как на внутренних, так и на внешних звеньях.

Рисунок 7 - Присоединительный элемент М2

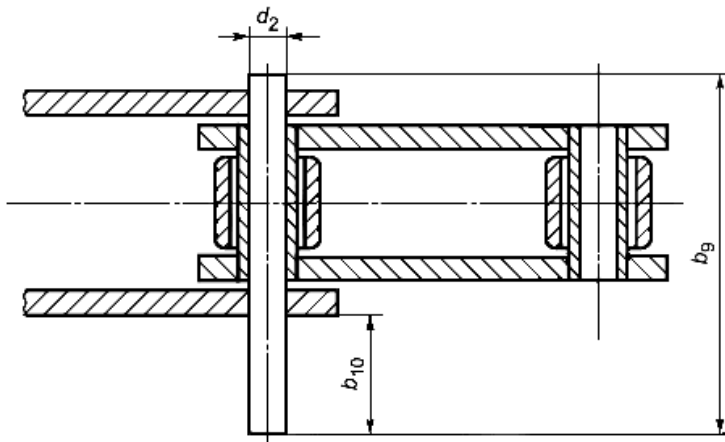


Рисунок 8 - Удлиненный валик типа X (схема с валиком удвоенной длины)

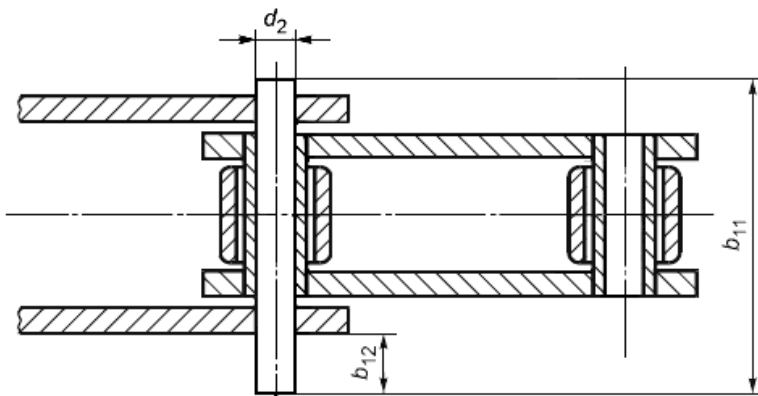


Рисунок 9 - Удлиненный валик типа Y (обычно используется в цепях серии А)

4.7.3 Обозначение

Три типа присоединительных элементов даны с общими размерами, приведенными в таблицах 3, 4, 5 и 6. Их назначение и отличительные признаки описаны ниже.

а) Присоединительные элементы К (см. рисунок 5):

- К1 - присоединительный элемент с одним отверстием, расположенным по центру в каждой платформе;

- К2 - присоединительный элемент с двумя отверстиями, расположенными продольно;

б) Присоединительные элементы М (см. рисунки 6 и 7):

- М1 - присоединительный элемент с одним отверстием, расположенным по центру в пластине;

- М2 - присоединительный элемент с двумя отверстиями, расположенными продольно;

в) удлинненный валик (см. рисунки 8 и 9):

- с валиком, удлинненным с одной стороны цепи.

4.7.4 Размеры

Присоединительные элементы должны соответствовать размерам, приведенным в таблицах 3-6.

Таблица 3 - Размеры присоединительных элементов К (см. рисунок 5)

В миллиметрах

Номер цепи ^{а)} по ИСО	Высота платформы ^h ₄	Поперечное расстояние между центрами отверстий ^f	Минимальный диаметр отверстия ^d ₈	Продольное расстояние между центрами отверстия ^g
C208A	9,1	25,4	3,3	9,5
C208B	9,1	25,4	4,3	12,7
C210A	11,1	31,8	5,1	11,9
C210B	11,1	31,8	5,3	15,9
C212A	14,7	42,9	5,1	14,3
C212A-H	14,7	42,9	5,1	14,3
C212B	14,7	38,1	6,4	19,1
C216A	19,1	55,6	6,6	19,1
C216A-H	19,1	55,6	6,6	19,1
C216B	19,1	50,8	6,4	25,4
C220A	23,4	66,6	8,2	23,8
C220A-H	23,4	66,6	8,2	23,8
C220B	23,4	63,5	8,4	31,8
C224A	27,8	79,3	9,8	28,6
C224A-H	27,8	79,3	9,8	28,6
C224B	27,8	76,2	10,5	38,1
C232A-H	36,5	104,7	13,1	38,1

^{а)} Цепи передачи тяжелого режима или повышенной прочности обозначают индексом Н в конце номера цепи.

Таблица 4 - Размеры присоединительных элементов М1 (см. рисунок 6)

В миллиметрах

Номер цепи ^{а)} по ИСО	Высота центральной линии цепи h_5	Минимальный диаметр отверстия d_5
C 208A	11,1	5,1
C 208B	13,0	4,3
C 210A	14,3	6,6
C 210B	16,5	5,3
C 212A	17,5	8,2
C 212A-H	17,5	8,2
C 212B	21,0	6,4
C 216A	22,2	9,8
C 216A-H	22,2	9,8
C 216B	23,0	6,4
C 220A	28,6	13,1
C 220A-H	28,6	13,1
C 220B	30,5	8,4
C 224A	33,3	14,7
C 224A-H	33,3	14,7
C 224B	36,0	10,5
C 232A-H	44,5	19,5

^{а)} Цепи передачи тяжелого режима или повышенной прочности обозначают индексом Н в конце номера цепи.

Таблица 5 - Размеры присоединительных элементов М2 (см. рисунок 7)

В миллиметрах

Номер цепи ^{а)} по ИСО	Высота центральной линии цепи h_6	Минимальный диаметр отверстия d_6	Продольное расстояние между центрами отверстия g
C 208A	13,5	3,3	9,5
C 208B	13,7	4,3	12,7
C 210A	15,9	5,1	11,9
C 210B	16,5	5,3	15,9
C 212A	19,0	5,1	14,3
C 212A-H	19,0	5,1	14,3
C 212B	18,5	6,4	19,1
C 216A	25,4	6,6	19,1
C 216A-H	25,4	6,6	19,1
C 216B	27,4	6,4	25,4
C 220A	31,8	8,2	23,8
C 220A-H	31,8	8,2	23,8
C 220B	33,0	8,4	31,8
C 224A	37,3	9,8	28,6
C 224A-H	37,3	9,8	28,6
C 224B	42,7	10,5	38,1
C 232A-H	50,8	13,1	38,1

^{а)} Цепи передачи тяжелого режима или повышенной прочности обозначают индексом Н в конце номера цепи.

Таблица 6 - Размеры удлиненного валика (см. рисунки 8 и 9)

В миллиметрах

Номер цепи ^{а)} по ИСО	Удлиненный валик				Диаметр валика
	Тип X		Тип Y		
	b_{10} макс.	b_9 макс.	b_{12} макс.	b_{11} макс.	
C 208A	-	-	10,2	26,3	3,98
C 208B	15,5	31,0	-	-	4,45
C 210A	-	-	12,7	32,6	5,09
C 210B	18,5	36,2	-	-	5,08
C 212A	-	-	15,2	40,0	5,96
C 212A-H	-	-	15,2	43,3	5,96
C 212B	21,5	42,2	-	-	5,72
C 216A	-	-	20,3	51,7	7,94
C 216A-H	-	-	20,3	55,3	7,94
C 216B	34,5	68,0	-	-	8,28
C 220A	-	-	25,4	63,8	9,54
C 220A-H	-	-	25,4	67,2	9,54
C 220B	39,4	79,7	-	-	10,19
C 224A	-	-	30,5	78,6	11,11
C 224A-H	-	-	30,5	82,4	11,11
C 224B	51,4	101,8	-	-	14,29
C 232A-H	-	-	40,6	106,3	14,29

^{а)} Цепи передачи тяжелого режима или повышенной прочности обозначают индексом H в конце номера цепи.

4.7.5 Изготовление

Фактическую форму пластин присоединительных элементов оставляют на усмотрение изготовителя.

Длину присоединительных элементов также оставляют на усмотрение изготовителя, но она должна позволять расположение двух отверстий в продольном направлении присоединительного элемента. В случае присоединительных элементов типа K2 они не должны мешать работе смежных звеньев. Обычно принимают общую длину для присоединительных элементов с одним и двумя отверстиями.

4.7.6 Маркировка

Маркировка присоединительных элементов K и M не требуется.

Маркировка присоединительных элементов с удлиненным валиком должна быть аналогичной маркировке цепи без присоединительных элементов (см. 4.6).

5 Звездочки

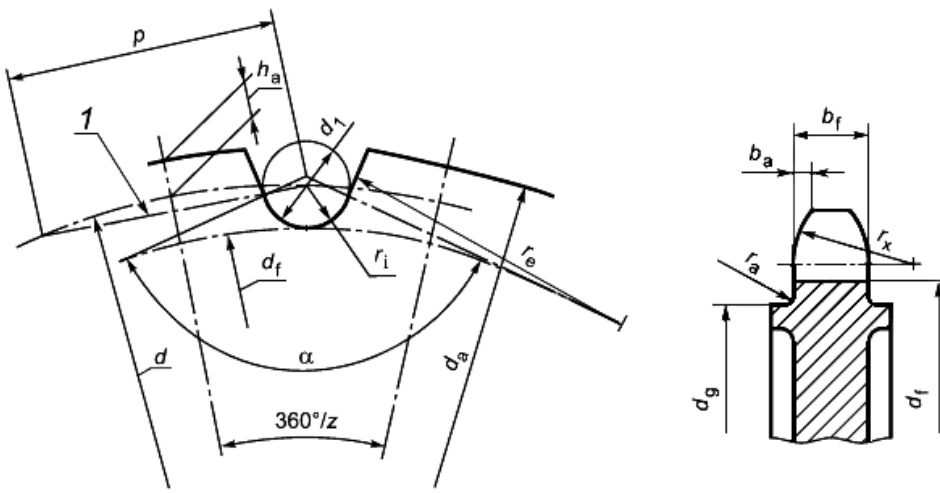
5.1 Спецификация

Спецификация размеров основных цепей, на которых базируется характеристика звездочки, показана на рисунке 3 и приведена в таблицах 1 и 2.

5.2 Диаметральные размеры и форма зуба

5.2.1 Спецификация

Спецификация диаметральных размеров и формы зуба показана на рисунке 10.



1 - многоугольник шагов; b_a - срез боковой стороны зуба; b_f - ширина зуба; d - диаметр делительной окружности; d_a - диаметр окружности вершин зубьев; d_f - диаметр окружности впадин; d_g - абсолютный максимум диаметра венца; d_1 - максимальный диаметр ролика; h_a - высота зуба над делительной окружностью; h_2 - максимальная ширина пластины; p - шаг по хорде (равен шагу цепи); r_a - радиус галтели венца; r_e - радиус боковой стороны профиля зуба; r_i - радиус роликовой опоры (впадины); r_x - радиус среза боковой стороны зуба; z - число зубьев, соответствующее числу звеньев, оборачиваемых вокруг звездочки; z_1 - число зубьев для длиннозвенной цепи звездочки (равное $2z$); α - угол роликовой опоры (впадины)

Рисунок 10 - Диаметральные размеры и форма зуба

5.2.2 Диаметральные размеры

5.2.2.1 Диаметр делительной окружности d

Диаметр делительной окружности цепной звездочки d рассчитывают по формуле

$$d = \frac{p}{\sin \frac{180^\circ}{z}}$$

В приложении А приведен диаметр делительной окружности для единичного шага в виде функции числа зубьев.

5.2.2.2 Диаметр измерительного ролика d_R

Диаметр измерительного ролика цепной звездочки d_R устанавливают:

$$d_R = d_{10}^{+0,01} \text{ (см. рисунок 11).}$$

5.2.2.3 Диаметр окружности впадин d_f

Диаметр окружности впадин цепной звездочки d_f рассчитывают по формуле

$$d_f = d - d_1$$

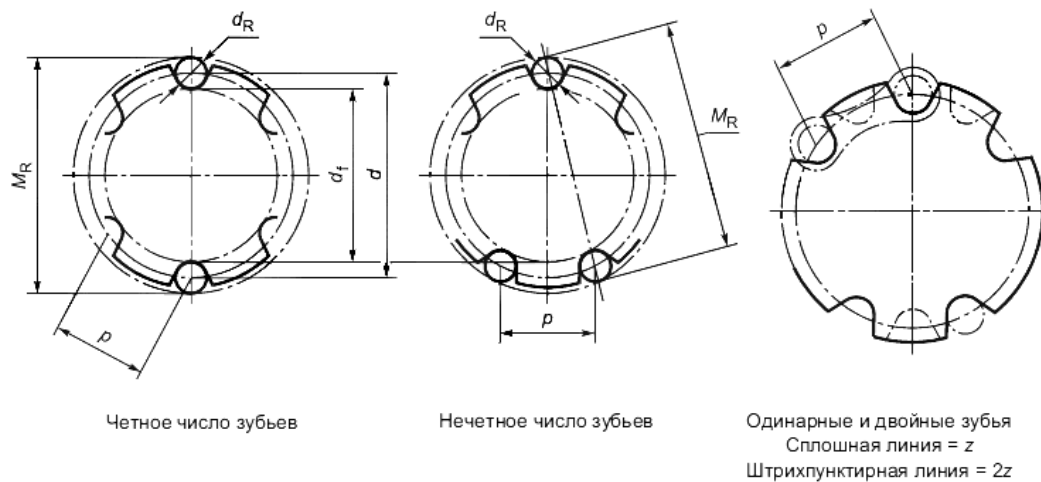
с применением допустимых пределов, приведенных в таблице 7.

Таблица 7 - Допустимые пределы для диаметра окружности впадин цепной звездочки

В миллиметрах

Диаметр окружности впадин d_f	Верхнее отклонение	Нижнее отклонение
$d_f \leq 127$	0	0,25
$127 < d_f \leq 250$	0	0,3
$d_f > 250$	h11 ^{а)}	
а) см. ГОСТ 25347.		

5.2.2.4 Измерение по внешней поверхности роликов (см. рисунок 11)



d - диаметр делительной окружности; d_f - диаметр окружности впадин; d_R - диаметр измерительного ролика; M_R - измерение по внешней поверхности роликов; p - шаг по хорде (равен шагу цепи)

Рисунок 11 - Измерение параметров роликами

Для четного числа зубьев измерение по внешней поверхности роликов рассчитывают по формуле

$$M_{R,\min} = d + d_R$$

Для нечетного числа зубьев и одинарных звездочек измерение по внешней поверхности роликов рассчитывают по формуле

$$M_{R,\min} = d \cos \frac{90^\circ}{z} + d_R$$

Для нечетного числа зубьев и двойных звездочек измерение по внешней поверхности роликов рассчитывают по формуле

$$M_{R,\min} = d \cos \frac{90^\circ}{z_1} + d_R$$

Измерение звездочки с четным числом зубьев выполняют по внешней поверхности роликов, вставленных в противоположные впадины.

Измерение звездочки с нечетным числом зубьев выполняют по внешней поверхности роликов, расположенных в максимально противоположных впадинах.

Предельные допуски для измерений по внешней поверхности роликов идентичны допускам для соответствующих диаметров окружности впадин.

Примечание 1 - Звездочки для длиннозвенных цепей могут быть с одним рядом зубьев, где число зубьев равно z , или с двумя рядами зубьев, где впадины зубьев второго ряда расположены посередине между впадинами первого ряда. В этом случае общее число зубьев звездочки будет составлять $z_1 = 2z$.

Примечание 2 - В случае одного ряда зубьев значение z будет представлено целым числом. В случае двойной звездочки z_1 будет представлено целым числом, но значение z будет дробным, если z_1 - нечетное число.

Короткозвенные базовые цепи недопустимо использовать с двойными звездочками, изготовленными для длиннозвенных цепей, и наоборот.

5.2.2.5 Диаметр окружности вершин зубьев

Максимальный и минимальный диаметр окружности вершин зубьев цепной звездочки рассчитывают по формулам:

$$d_{a, \max} = d + 0,625p - d_1 ,$$

$$d_{a, \min} = d + p \left(0,5 - \frac{0,4}{z} \right) - d_1 .$$

Необходимо отметить, что $d_{a, \max}$ и $d_{a, \min}$ могут применяться произвольно как к максимальным, так и к минимальным формам впадин, высота зуба над делительной окружностью может быть рассчитана по следующим формулам:

$$h_{a, \max} = p \left(0,3125 + \frac{0,8}{z} \right) - 0,5d_1 ,$$

$$h_{a, \min} = p \left(0,25 + \frac{0,6}{z} \right) - 0,5d_1 .$$

Примечание - $h_{a, \max}$ относится к $d_{a, \max}$ и $h_{a, \min}$ относится к $d_{a, \min}$.

5.2.3 Форма впадины между зубьями звездочки

5.2.3.1 Общие положения

Фактическая форма впадины между зубьями, образованная резанием или эквивалентным методом, будет иметь форму боковой стороны профиля зуба в пределах минимальных и максимальных радиусов боковой стороны профиля и плавного сопряжения с кривой роликовой опоры, образующего соответствующие углы.

5.2.3.2 Минимальная форма

Соответствующие значения r_e , r_i и α рассчитывают по формулам:

$$r_{e, \min} = 0,12d_1(z + 2) ,$$

$$r_{i, \min} = 0,505d_1 ,$$

$$\alpha_{\max} = 140^\circ - \frac{90^\circ}{z} .$$

5.2.3.3 Максимальная форма

Соответствующие значения r_e , r_i и α рассчитывают по формулам:

$$r_{e, \max} = 0,008d_1(z^2 + 180) ,$$

$$r_{i, \max} = 0,505d_1 + 0,0693\sqrt{d_1} ,$$

$$\alpha_{\min} = 120^\circ - \frac{90^\circ}{z} .$$

5.2.3.4 Ширина зуба

Ширину зуба звездочки b_f рассчитывают по формуле

$$b_f = 0,95b_1 : h_{14}^*$$

которая может быть использована по согласованию между пользователем и изготовителем.

* См. ГОСТ 25347.

5.2.3.5 Срез боковой стороны зуба

Срез боковой стороны зуба звездочки $b_{a, \text{ном}}$ рассчитывают по формуле

$$b_{a, \text{ном}} = 0,065p$$

5.2.3.6 Абсолютный максимум диаметра венца

Абсолютный максимум диаметра венца d_g рассчитывают по формуле

$$d_g = p \cos \frac{180^\circ}{z} - 1,05h_2 - 1 - 2r_a$$

5.2.3.7 Радиус боковой стороны профиля зуба

Радиус боковой стороны профиля зуба $r_{x, \text{ном}}$ рассчитывают по формуле

$$r_{x, \text{ном}} = 0,5p$$

5.3 Радиальное биение

Радиальное биение, измеренное на одном полном повороте звездочки, по отношению к диаметру отверстия и диаметру впадин не должно превышать суммарные показания индикатора больше, чем на одну (большую) из двух величин:

- $(0,0008d_f + 0,08)$ мм, или 0,15 мм;

- до максимума 0,76 мм.

5.4 Осевое биение

Осевое биение, измеренное на одном полном повороте звездочки по отношению к диаметру отверстия и плоской части боковой поверхности зубьев, не должно превышать суммарные показания индикатора:

- $(0,0009d_f + 0,08)$ мм;

- до максимума 1,14 мм.

Для готовых (приваренных) звездочек может быть принят минимум 0,25 мм, если по формуле выше была получена меньшая величина.

5.5 Точность шага зубьев звездочки

Точность шага зубьев звездочки имеет большое значение. Более подробную информацию можно получить от изготовителя цепи.

5.6 Допуск для отверстий

Если не имеется иного соглашения между изготовителем и покупателем, допуски для отверстий должны быть H8*.

* См. ГОСТ 25347.

5.7 Маркировка

Маркировка звездочек должна содержать следующую информацию:

- a) название изготовителя или торговую марку;
- b) число зубьев;
- c) назначение цепи (ИСО номер цепи и/или эквивалент изготовителя).

Приложение А (обязательное) Диаметры делительной окружности

В таблице 1 представлены расчетные диаметры делительной окружности звездочек для цепи с единичным шагом. Диаметры делительной окружности звездочек для цепей с любым другим шагом прямо пропорциональны шагу цепи.

Таблица А.1 - Диаметры делительной окружности

Число зубьев z	Диаметр делительной окружности d для единичного шага ^{a)}
5	1,7013
5 1/2	1,8496
6	2
6 1/2	2,1519
7	2,3048
7 1/2	2,4586
8	2,6131
8 1/2	2,7682
9	2,9238
9 1/2	3,0798
10	3,2361
10 1/2	3,3927
11	3,5494
11 1/2	3,7065
12	3,8637
12 1/2	4,0211
13	4,1786
13 1/2	4,3362
14	4,494
14 1/2	4,6518
15	4,8097
15 1/2	4,9677
16	5,1258
16 1/2	5,284
17	5,4422
17 1/2	5,6005
18	5,7588
18 1/2	5,9171
19	6,0755
19 1/2	6,234
20	6,3925
20 1/2	6,5509
21	6,7095
21 1/2	6,8681
22	7,0266
22 1/2	7,1853
23	7,3439
23 1/2	7,5026
24	7,6613
24 1/2	7,82
25	7,9787
25 1/2	8,1375
26	8,2962
26 1/2	8,455
27	8,6138
27 1/2	8,7726
28	8,9314
28 1/2	9,0902
29	9,2491
29 1/2	9,4080
30	9,5668
30 1/2	9,7256
31	9,8845
31 1/2	10,0434
32	10,2023

32 1/2	10,3612
33	10,520
33 1/2	10,679
34	10,838
34 1/2	10,9969
35	11,1558
35 1/2	11,3148
36	11,4737
36 1/2	11,6327
37	11,7916
37 1/2	11,9506
38	12,1096
38 1/2	12,2685
39	12,4275
39 1/2	12,5865
40	12,7455
40 1/2	12,9045
41	13,0635
41 1/2	13,2225
42	13,3815
42 1/2	13,5405
43	13,6995
43 1/2	13,8585
44	14,0176
44 1/2	14,1765
45	14,3356
45 1/2	14,4946
46	14,6537
46 1/2	14,8127
47	14,9717
47 1/2	15,1308
48	15,2898
48 1/2	15,4488
49	15,6079
49 1/2	15,7669
50	15,926
50 1/2	16,085
51	16,2441
51 1/2	16,4031
52	16,5622
52 1/2	16,7212
53	16,8803
53 1/2	17,0393
54	17,1984
54 1/2	17,3575
55	17,5166
55 1/2	17,6756
56	17,8347
56 1/2	17,9938
57	18,1529
57 1/2	18,3119
58	18,471
58 1/2	18,6301
59	18,7892
59 1/2	18,9482
60	19,1073

60 1/2	19,2665
61	19,4255
61 1/2	19,5847
62	19,7437
62 1/2	19,9029
63	20,0619
63 1/2	20,221
64	20,38
64 1/2	20,5393
65	20,6982
65 1/2	20,8575
66	21,0164
66 1/2	21,1757
67	21,3346
67 1/2	21,4939
68	21,6528
68 1/2	21,8121
69	21,971
69 1/2	22,1303
70	22,2892
70 1/2	22,4485
71	22,6074
71 1/2	22,7667
72	22,9256
72 1/2	23,0849
73	23,2438
73 1/2	23,4031
74	23,562
74 1/2	23,7213
75	23,8802
-	-
-	-
-	-
а) Иногда называют "единичный диаметр делительной окружности".	

Приложение ДА (обязательное). Условия и режимы испытаний цепей на работоспособность

Эти требования являются дополнительными относительно требований международного стандарта ИСО 1275:2006 и приведены для учета основополагающих стандартов, действующих в Российской Федерации и устанавливающих условия и режимы испытаний цепей на работоспособность.

Испытания цепей на работоспособность проводят в условиях периодической смазки.

Режимы испытаний приведены в таблице ДА.1.

Таблица ДА.1 - Режимы испытаний

Обозначение цепи	Количество звеньев в контуре	Режимы и результаты испытаний						
		Число зубьев звездочки		Частота вращения ведущей звездочки, мин ⁻¹	Передаваемая нагрузка, даН	Продолжительность испытаний, ч	Количество звеньев в измеряемом отрезке, шт.	Предельное увеличение длины измеряемого образца цепи, мм
		ведущей	ведомой					
208А 208В	100	17	17	400	110	200	49	4,9
210А 210В	100	17	17	300	140	200	47	6,2
212А 212В	100	17	17	275	145	200	39	4,2
216А 216В	94	17	17	200	380	200	33	3,8
220А 220В	94	17	17	160	550	200	29	3,7
224А 224В	94	17	17	120	630	200	23	3,2
228В	94	17	17	100	650	200	19	2,9
232В	94	17	17	80	760	200	13	2,7
2121	100	17	17	200	360	200	39	5,9

Приложение ДБ (обязательное). Размеры, нагрузки (пробная, разрушающая) цепи шага 38 мм

Таблица ДБ.1 - Размеры, нагрузки (пробная, разрушающая) цепи шага 38 мм

Номер цепи	Шаг P	Диаметр ролика d_1 , не более	Диаметр валика d_2 , не менее	Диаметр отверстия на втулке d_3 , не менее	Ширина пластины b_1 , не более	Расстояние между внутренними пластинами b_1 , не менее	Ширина внутреннего звена b_2 , не более	Расстояние между наружными пластинами b_3 , не менее	Ширина цепи по концам валика b_4 , не более	Дополнительная ширина замка b_5 , не более	Размер переходной пластины l , не менее	Габаритный размер для прохода цепи h_2 , не менее	Нагрузка при измерении шага цепи, даН	Разрушающая нагрузка, даН, не менее
2121	38,0	15,88	7,92	7,97	21,30	22,0	22,61	22,74	42,0	5,0	13,0	21,56	40	4000

Примечание - Размеры, нагрузки при измерении шага и разрушающие нагрузки приводных роликовых длиннозвенных цепей.

Приложение ДВ (обязательное). Технические требования к обозначениям, испытаниям и эксплуатации длиннозвенных цепей

ДВ.1 Условия обозначения цепей и элементов

ДВ.1.1 Обозначение цепей должно содержать сведения, приведенные в разделе 4.

ДВ.1.2 Соединительные и переходные звенья должны обозначаться цифрами 1 и 2:

1 - для соединительных звеньев;

2 - для переходных звеньев.

Обозначение звеньев указывают перед обозначением цепи.

ДВ.1.3 Примеры условных обозначений:

Цепь приводная роликовая длиннозвенная номер 212А

Цепь 212А ГОСТ Р 54917-2012

Цепь приводная роликовая длиннозвенная номер 2121

Цепь 2121 ГОСТ Р 54917-2012

Звено соединительное для роликовой цепи 212А

Звено соединительное 1-212А ГОСТ Р 54917-2012

Звено переходное для роликовой цепи 212А

Звено переходное 2-212А ГОСТ Р 54917-2012

Звено соединительное для роликовой цепи 2121

Звено соединительное 1-2121 ГОСТ Р 54917-2012

Звено переходное для роликовой цепи 2121

Звено переходное 2-2121 ГОСТ Р 54917-2012

ДВ.2 Технические требования

ДВ.2.1 Цепи должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

ДВ.2.2 Детали цепей должны быть изготовлены из сталей, обеспечивающих разрушающую нагрузку, указанную в таблицах 1 и 2.

ДВ.2.3 Поверхность деталей цепей не должна иметь окалины, заусенцев, коррозии и других дефектов, влияющих на прочность цепи и ухудшающих ее товарный вид.

ДВ.2.4 Пластины цепей должны иметь защитно-декоративное покрытие. Допускается наличие покрытия в отверстиях пластин. Вид покрытия должен устанавливаться по согласованию с потребителем или по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

ДВ.2.5 Собранный цепь должна иметь легкую (без заедания) подвижность в шарнирных соединениях.

ДВ.2.6 Суммарный зазор между наружными и внутренними пластинами собранных цепей должен быть не более указанного в таблице ДВ.1.

Таблица ДВ.1 - Суммарный зазор между наружными и внутренними пластинами

Шаг цепи (мм)	25,4	31,75	38,0	38,1	50,8	63,5	76,2	88,9	101,3
Зазор не более	0,5	0,5	1,0	0,8	1,0	1,2	1,2	1,3	1,3

ДВ.2.7 Вращающий момент при испытании на проворачивание валика и втулки, в одной пластине должен быть не ниже значений, указанных в таблице ДВ.2.

Таблица ДВ.2 - Вращающий момент на проворачивание валика и втулки.

В деканьютон-метрах

Шаг цепи		25,4	31,75	38	38,1	50,8	63,5	88,9	101,6
Вращающий момент	Валик	0,25	0,35	1,44	0,60	1,50	2,90	5,50	7,50
	Втулка	0,15	0,20	0,85	0,35	0,90	1,79	3,30	4,20

ДВ.2.8 Номинальные значения климатических факторов на цепи - по ГОСТ 15150 для видов климатического исполнения У1 или УХЛ.1, но при этом допускается эксплуатация цепей в условиях исполнения УХЛ.1, если:

- нижнее значение температуры окружающего воздуха не ниже минус 45 °С;

- осуществляется защита цепей от коррозии путем периодической смазки в процессе эксплуатации и их консервации в нерабочем состоянии.

Периодичность и виды смазки должны устанавливаться в технических условиях на конкретные виды изделий.

ДВ.3 Комплектность

а) Длину цепи и число соединительных и переходных звеньев устанавливают по заказу потребителя.

б) Цепи могут состоять из:

- отрезков определенной длины (заказ в метрах) без соединительных звеньев;
- отрезков с определенным числом звеньев (заказ по числу звеньев) с соединительным или с соединительным и переходным звеньями.

В заказе должно быть указано обозначение цепи, соединительных и переходных звеньев по ДВ.1.3.

ДВ.4 Правила приемки

ДВ.4.1 Для проверки соответствия цепей, соединительных и переходных звеньев требованиям настоящего стандарта изготовитель должен проводить приемо-сдаточные, периодические стендовые испытания и (сертификационные испытания).

ДВ.4.2 Приемо-сдаточным и сертификационным испытаниям следует подвергать каждую партию цепей на соответствие требованиям ДВ.2.1-ДВ.2.8.

Партия должна состоять не более чем из 5000 м цепей одного типоразмера. Для проведения испытаний от каждой партии должно быть отобрано следующее минимальное количество образцов:

- на соответствие ДВ.2.2 и 3.4.2 - два образца;
- на соответствие 3.6 - 10 замеров;
- на соответствие ДВ.2.3-ДВ.2.5 - все цепи;
- на соответствие 2.6 - 20 шарниров от партии;
- на соответствие 2.7 - 5 шарниров от партии.

ДВ.4.3 Каждая партия соединительных и переходных звеньев должна подвергаться приемо-сдаточным испытаниям на соответствие разделу 6.

Партия должна состоять не более чем из 4000 штук соединительных звеньев и 2000 штук переходных звеньев. Для проведения испытаний звеньев от каждой партии должны быть отобраны звенья для комплектации двух образцов.

Для испытания на разрыв образцы должны быть укомплектованы по одному из следующих вариантов:

- из трех соединительных и четырех внутренних звеньев;
- из двух соединительных, двух переходных и трех внутренних звеньев;
- из семи переходных звеньев.

Допускается увеличение длины испытываемых отрезков.

ДВ.4.4 Если в процессе приемо-сдаточных испытаний хотя бы один из параметров цепей, соединительных и переходных звеньев не будет удовлетворять требованиям настоящего стандарта, то должно быть проведено повторное испытание удвоенного числа образцов. Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

ДВ.4.5 Периодические ускоренные стендовые испытания на работоспособность проводят один раз в год.

Одновременно испытывают два контура. При разрушении цепи, детали или превышении предельного увеличения длины измеряемого отрезка цепи повторному контролю на работоспособность подлежит удвоенное количество контуров.

ДВ.4.6 Сертификационные испытания проводят не реже одного раза в три года в объеме приемо-сдаточных испытаний и испытаний на работоспособность.

ДВ.5 Методы испытаний

ДВ.5.1 Проверке цепей, соединительных и переходных звеньев на разрушающую нагрузку следует проводить в соответствии с требованиями ДВ.2.2.

ДВ.5.2 Точность изготовления цепей таблиц 1 и 2 определяется предельным отклонением отрезка цепи от ее номинального значения при нагрузке, равной 0,01% разрушающей нагрузки. Отклонение должно быть только положительным и составлять не более 0,15%.

Испытывают не менее пяти образцов с числом звеньев, указанным в таблице ДВ.3, в зависимости от размера шага.

Таблица ДВ.3

Шаг, мм	25,4	31,75	38,0 и 38,1	44,45	50,8	63,5	76,2	78,1	103,2
Число звеньев цепи	49	47	39	33	29	23	19	19	15

ДВ.5.3 Проверку соответствия цепей требованиям ДВ.2.3 и ДВ.2.4 проводят внешним осмотром невооруженным глазом.

ДВ.5.4 Подвижность шарнирных соединений (ДВ.2.5) проверяют обкатыванием цепи по звездочке с числом зубьев от 9 до 21 или поворотом от руки соседних звеньев и роликов цепи, лежащей на горизонтальной плоскости.

ДВ.5.5 Контроль суммарного бокового зазора между пластинами (ДВ.2.6) следует осуществлять в цепи, лежащей на горизонтальной плоскости, универсальным измерительным инструментом или специальным калибром.

ДВ.5.6 Проверку прочности соединения валиков и втулок с пластинами (ДВ.2.7) проводят на универсальных приспособлениях или специальных машинах.

ДВ.5.7 Работоспособность цепей необходимо контролировать на стенде.

Условия и режимы испытаний цепей на работоспособность должны соответствовать указанным в обязательном приложении ДА.

ДВ.6 Гарантии изготовления

ДВ.6.1 Изготовитель должен гарантировать соответствие цепей требованиям настоящего стандарта при условии соблюдения правил эксплуатации, хранения, транспортирования.

ДВ.6.2 Гарантийный срок эксплуатации - двенадцать месяцев с момента ввода в эксплуатацию.

ДВ.7 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

а) Цепи должны иметь маркировку в соответствии с требованиями раздела ДВ.2.1.

Для цепей с шагом 38 мм вместо номера по ИСО маркируют номер 2121.

Маркировку следует наносить клеймением не менее чем на 5% наружных пластин цепи с внешней стороны на каждом соединительном или 12-м переходном звене.

б) Цепи должны быть законсервированы. Консервация цепей проводится рабочими и консервационными составами по ГОСТ 9.014 и должна обеспечивать защиту от атмосферной коррозии в течение не менее одного года со дня консервации.

Вид упаковки устанавливается изготовителем.

с) Цепи могут транспортироваться всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующих на каждом виде транспорта.

д) Каждая партия цепей одного типоразмера должна сопровождаться документом (этикеткой), содержащим:

- условное обозначение изготовителя или фабричную марку;
- условное обозначение цепи по настоящему стандарту;
- штамп ОТК;
- знак соответствия (при наличии сертификата);
- дату выпуска цепей;
- номер партии.

Условия хранения цепей до ввода в эксплуатацию - по ГОСТ 15150. Хранение химикатов в этих помещениях не допускается. Срок хранения - один год.

ДВ.8 Требования безопасности

Требования безопасности включают в себя требования обеспечения размеров по таблице 1, требования к качеству термической или химико-термической обработки, сохраняющей необходимую твердость и прочность деталей цепи, внешнему виду, легкой подвижности, обеспечению значений зазоров, вращающихся моментов на поворачивание валика и втулки в пластине, требования к допускаемому отклонению длины отрезка от номинального значения, обеспечению показателей надежности.

Библиография

[1] ГОСТ 9.014- 78	Единая система защиты от коррозии и старения. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования
[2] ГОСТ 15150- 69	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды
