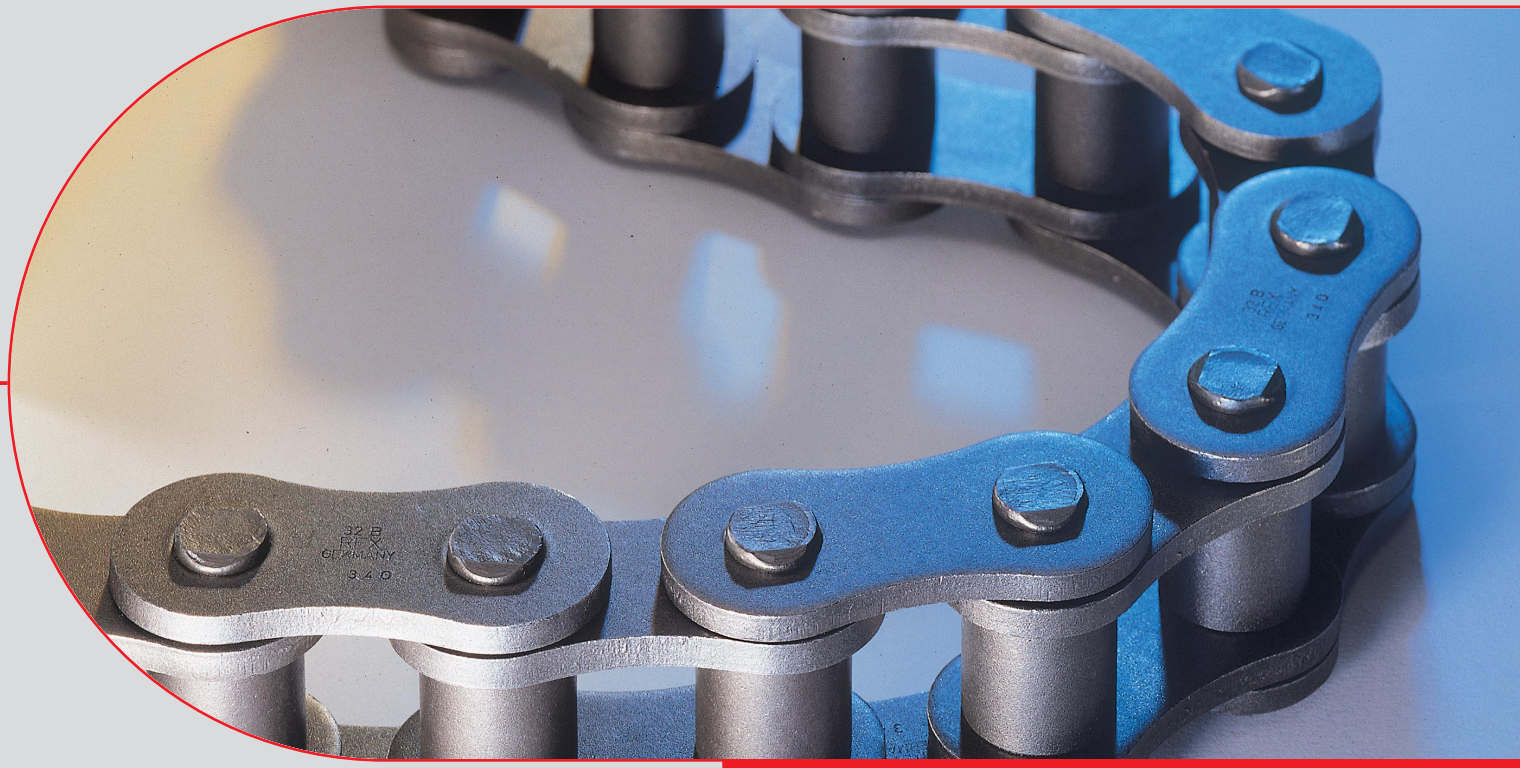
REXNORD
PRECISION. POWER. PERFORMANCE.



Цепи высокого качества

Специалисты Rexnord для самых высоких запросов

Роликовые цепи

Пластинчатые цепи

Цепи с изогнутыми пластинами

Rexnord - это цепи высокого качества, признанные во всём мире

Начиная с 1892 года, Rexnord изготавливает цепи многочисленных разновидностей. Опыт, приобретенный в течение многих десятилетий, а также постоянные исследования гарантирует получение продуктов передовых конструкций и высокой прочности. Rexnord осуществляет производство на 3 заводах на 3 континентах. Чрезвычайно высокий уровень нововведений на нашем предприятии подтверждают многочисленные патенты. Продукты фирмы Rexnord применяются в основном там, где выдвигаются наивысшие требования.

Преимущества цепей Rexnord

Несмотря на то, что роликовые цепи созданы в соответствии с нормами, но вопреки мнению, распространенному во всем мире, устойчивость цепи к разрыву ничего не говорит о ее износоустойчивости и ее способности выдерживать повторяющиеся удары, возникающие при работе.
Решающим для качества является усталостная прочность и износоустойчивость. Таким образом, несмотря на нормы, роликовые цепи различных производителей с одинаковой разрушающей нагрузкой являются разными по качеству. Разработанная фирмой Rexnord технология производства дает возможность оптимально комбинировать такие факторы, как усталостная прочность и износоустойчивость.

BVQI
Certificate
Awarded to
Rexnord Kette GmbH
Industriestrasse 1
57518 Betzdorf
Germany
BVQI certifies that the Management System of the above organisation has been assessed and found to be in accordance with the requirements of the standards detailed below
Standard
DIN EN ISO 14001:2005
DIN EN ISO 9001:2000
Scope of supply
Development, Design, Manufacture and Distribution of Roller Chains, Leaf Chains, Engineered Chains and Table Top Chains
Original approval date: ISO 9001: 29.02.1997 / ISO 14001: 25.05.2000
Subject to the continual satisfactory operation of the organisation's Management System, this certificate is valid from:
Valid until: 10.06.2009
To check this certificate validity you may contact BVQI.
Further clarifications regarding the scope of this certificate and the applicability of the Management Systems requirements may be obtained by consulting the organisation.
Date: 22.06.2006
Certificate number: DE6000234
BVQI Deutschland GmbH
Veritaskai 1, D-21079 Hamburg

Rexnord Kette GmbH имеет систему управления качеством, в которой отражается особое обязательство относительно наших заказчиков. В справочнике по управлению качеством описывается система управления качеством фирмы Rexnord Kette GmbH.
Тем самым мы информируем наших заказчиков, каким образом реализуется и обеспечивается высокое качество наших продуктов.
Мы предоставляем в распоряжение всем нашим сотрудникам путеводную нить, чтобы поддержать и мотивировать их стремление работать качественно. Настоящий справочник содержит общее обязательное описание, которое представляет принципы описанные в DIN EN ISO 9001 и DIN EN ISO 14001.
Кроме этого, в распоряжении сотрудников имеются инструкции о технологии, производственному процессу и испытаниям, а также обширные описания процессов.
Мы постоянно стремимся к улучшению нашей продукции и нашей организации. При этом мы с нарастающим интересом следим за внутренними и внешними отзывами и внимательно наблюдаем за нашим рынком.

Содержание

Введение ..... 4 – 5
RexPro – новый стандарт ..... 6 – 7
Безопасность в эксплуатации и критерии качества ..... 8 – 9
Роликовые цепи, европейская конструкция, DIN 8187 / ISO 606 ..... 10 – 11
Роликовые цепи, американская конструкция, DIN 8188 / ANSI ..... 12 – 15
Роликовые цепи, американская конструкция, ANSI, H-серия ..... 16 – 17
Роликовые цепи, американская конструкция, ANSI, HE-серия ..... 18 – 19
Роликовые цепи, заводская норма 20
Роликовые цепи для тяжелых приводов и средств подъема 21
Роликовые цепи для тележек с приспособлением для подъема 21
Роликовые цепи с прямыми пластинами 21
RexCarbon – цепь не нуждающаяся в тех. обслуживании 22
Цепи с пустотелыми пальцами 23
RexPlus - Роликовые цепи из нержавеющей стали 24
Цепи с боковыми поворотами 25
Роликовые цепи с длинными звеньями, DIN 8181 / ISO 1275 26
Роликовые цепи с длинными звеньями, прямыми накладками и рабочими роликами, американская конструкция ISO 1275 27
Роликовые цепи для сельскохозяйственных машин, DIN 8189 / ISO 487 28
Роликовые цепи для сельскохозяйственных машин, заводская норма 29
Роликовые цепи для сельскохозяйственных машин с подшипниками скольжения из пластмассы 29
Пластинчатые цепи по DIN 8152, американская конструкция, тяжелая серия ..... 30 – 31
Пластинчатые цепи, заводская норма 32
Пластинчатые цепи, американская европейская конструкция, легкая серия 33
Крепление пластинчатых цепей ..... 34 – 36
Цепи с изогнутыми пластинами 37
Шарнирно - пластинчатые цепи ..... 38 – 39
Роликовые цепи для морских дизелей ..... 40 – 41
Присоединительные размеры для роликовых цепей, европейская конструкция, DIN 8187/ISO 606 42
Присоединительные размеры для роликовых цепей, американская конструкция, DIN 8188/ISO 606 42
Смазка и техническое обслуживание цепей Rexnord ..... 43 – 49
Рекомендации по практическому применению 50

Думать и действовать как партнеры

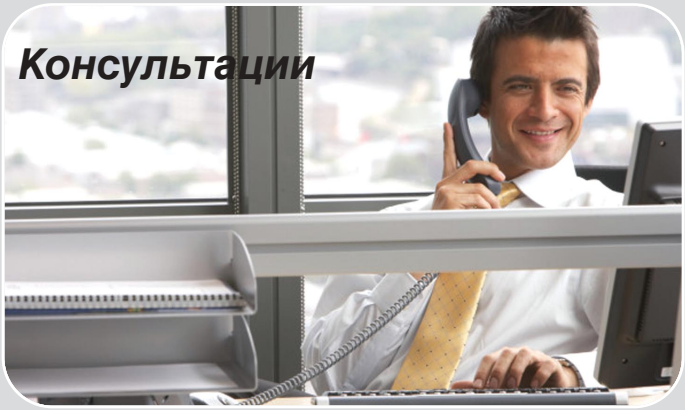
Скорость, с которой изменяются технологии нашего времени, захватывают дух. Rexnord принимает этот вызов. Разрабатывая и применяя наши продукты совместно с нашими заказчиками, мы хотим занять ведущую позицию, достичь роста качества и увеличения товарооборота.

Как изготовитель одной из самых широких программ по производству цепей для приводов и транспортеров мы являемся основным партнером для ведущих фирм. 8000 вариантов наших цепей дают возможность разнообразного их применения и гибкого использования.

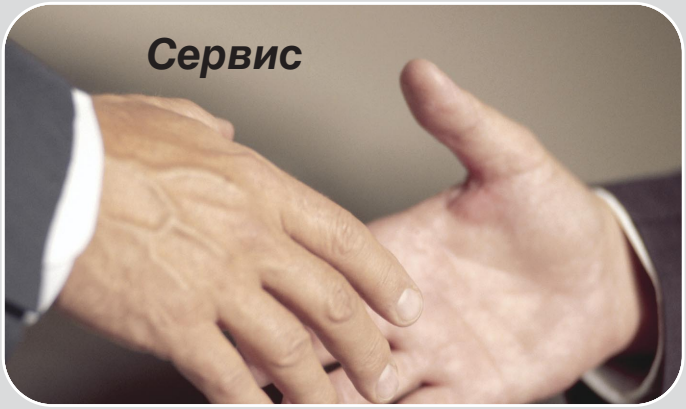
Мы знаем, что потребуется заказчику в будущем на его рынке для его продуктов. Мы прислушиваемся к нему и повсюду наблюдаем ускорение и повышение требований. Мы проводим анализ и внедряем практичные решения непосредственно у заказчика. Это способствует гарантии оставаться нашим заказчикам конкурентоспособными.

Инновации

Секрет кроется в методах изготовления и используемых материалах. Многие тысячи собственно разработанных инструментов участвуют в производственном процессе. Для изготовления специальных цепей мы сконструировали 650 специальных инструментов. В обработке используются 30 специальных сортов легированной, нержавеющей или патентированой стали. Кроме этого мы предлагаем большое количество смазок. Благодаря требованиям наших заказчиков мы сделались специалистами по облагораживанию поверхностей и термической обработке стали.



Наши инженеры по эксплуатации концентрируются на интересах заказчиков. Мы учитываем индивидуальные представления и требования заказчиков при расчете и конструировании цепных приводов. Совместно с нашими заказчиками мы вырабатываем решения, которые оптимально сочетают в себе факторы безопасности, срока эксплуатации и цены.



Удовлетворён заказчик - довольны и мы.
Условия для этого созданы благодаря интенсивным консультациям, партнерству и собственному опыту. Таким образом мы смогли приобрести обширные знания рынка, технической компетенции и высокий уровень удовлетворенности наших заказчиков.

Для фирмы Rexnord качество означает **возвращение заказчиков, а не цепей.**

Превосходящее качество продукции Rexnord

Постоянные инновации являются неотъемлемой частью разработок Rexnord Kette. Их единая цель - это улучшение нагрузочной способности и удобства использования высококачественных цепей. Если у Вас ещё остались сомнения, проконсультируйтесь у наших экспертов. Для нас важен не внешний вид цепей, а их качество.

RexPro - это новый стандарт качества цепей, предназначенных для высоких нагрузок

RexPro включает в себя полную палитру стандартных высоконагрузочных цепей в соответствии с BS и ANSI, размером от 04 до 72 B3, и пластиночных цепей, размером от AL 422 до F 76-88.

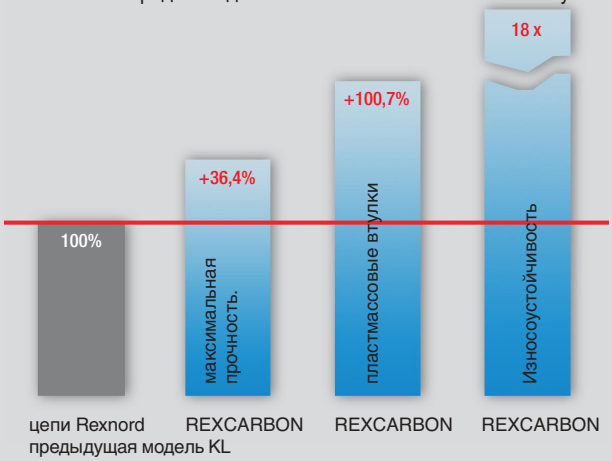
Превосходная защита от коррозии!
- Защита от затвердевших шарниров цепи

Улучшенная износоустойчивость!
- Более долгий срок эксплуатации

Отсутствие тяжёлых металлов!
- Разрешение H2
- соответствует RoHS

RexCarbon – цепь, не нуждающаяся в техническом обслуживании

RexCarbon-цепи размерами от 08B до 16 B-1, оснащенные подшипниками скольжения из термопласта, позволяют проводить эксплуатацию цепей в особо чувствительной среде без дополнительного технического обслуживания.



Действительно без дополнительного технического обслуживания!
- Никакого простоя

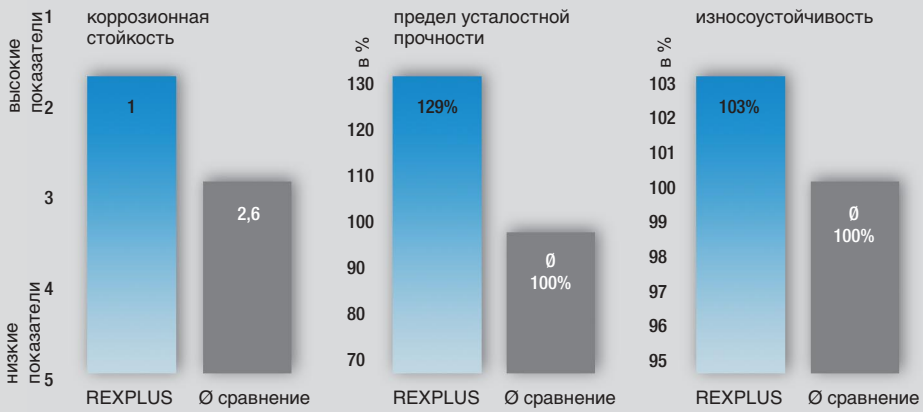
Никаких смазок!
- Абсолютно чистое производство при использовании цепей

Применение специально подобранных материалов!
- Невероятно долгий срок эксплуатации!

Ещё прочнее благодаря карбону!
- Увеличенная износоустойчивость!
- Обширный спектр применения!
- Отличное решение для различных применений!

RexPlus – нержавеющая и кислотоустойчивая цепь для высоких нагрузок

RexPlus–цепи, благодаря применению особой запатентованной стали и ферритно–мартенситных материалов в шарнирах, имеют особо высокую прочность и оптимальную износоустойчивость.



Невероятная устойчивость против оксидирования и кислот!
- Высочайший стандарт качества для роликовых цепей

Выбор новых материалов для частей, составляющих шарнир!
- Увеличенная износоустойчивость

Улучшенный процесс производства!
- Оптимальный предел усталостной прочности

Запатентованный материал!
- Предел усталостной прочности выше, чем у распространённых «Nirosta»-цепей!

Особая обработка поверхностей!
- Отличная коррозионная стойкость

RexPro - стандарт для цепей высокого качества:

Новая RexPro-цепь - это последовательное усовершенствование Rexnord-цепи для высоких нагрузок. В промежутке времени, охватывающем более четырёх лет, стало возможным дальнейшее улучшение свойств продукции, благодаря новым комбинациям специальных сталей, новой RexPro-смазке и оптимированному процессу изготовления.

Новый способ защиты от коррозии

Исходя из результатов испытаний в солевом тумане DIN 50021 SS, RexPro шариковые цепи превосходят в 8-10 раз наилучшего из конкурентов среди европейских и азиатских высококачественных цепей,

RexPro-цепи превосходят всех конкурентов более чем на 100 % по результатам теста на упругость при продольном изгибе в агрессивной среде.

Преимущества:

- Цепи сохраняют солидный вид даже после монтажа, долгого хранения или транспортировки по морю
- Не нуждается в дополнительной обработке после доставки
- Улучшенная защита от затвердевших шарниров цепи
- Более длинный срок эксплуатации

Улучшенная износостойкость

Новая RexPro цепь для высоких нагрузок имеет повышенную износостойкость, которая на 8-12 % превосходит предыдущую модель.

В сравнении со стандартным способом смазки новая RexPro-смазка позволяет более чем на 150 % улучшить свойства эксплуатации при низких температурах (DIN 51834).

Преимущества:

- Более длительный срок эксплуатации
- Повышенная экономичность

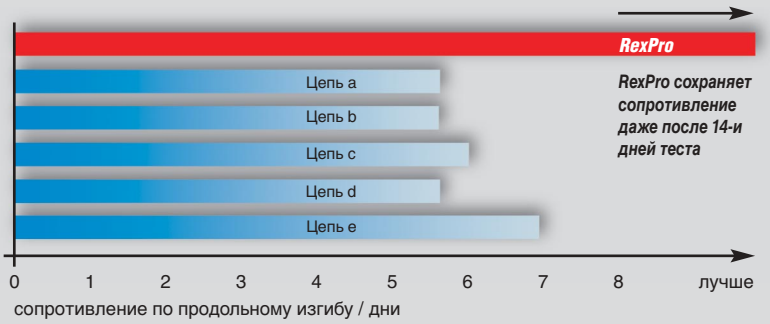
Минимальное влияние на окружающую среду

Новая смазка с RexPro не содержит тяжелые металлы, как тефлон и силикон, и предлагает, таким образом, обширный спектр её использования. Rexnord имеет систему контроля влияния на окружающую среду согласно ISO 14001:2005.

Преимущества:

- Разрешение на использование в пищевой промышленности NSF-H2
- RoHS:2005 соответствует требованиям в области электроники и электротехники
- RexPro выполняет экологические требования ведущих производителей

Тест на сопротивление по продольному изгибу



сферы промышленности: / Требования:	- защита от коррозии	- износоустойчивость	- экологичность	- пригодность для пищ. пром.	- чистота	- центрифугирование	- безопасность каплепадения	- дефицит смазки	- переносимость лаков
автомобильная промышленность									
разливочные конвейеры									
текстильная промышленность									
пищевая промышленность									
промышленность упаковочных материалов									
подъёмно-транспортное оборудование									
фармацевтическая промышленность									
деревообработка и бумажная промышленность									
машиностроение									
сельскохозяйственная техника									

Максимальная безопасность эксплуатации

Высокая степень твёрдости (цементации)

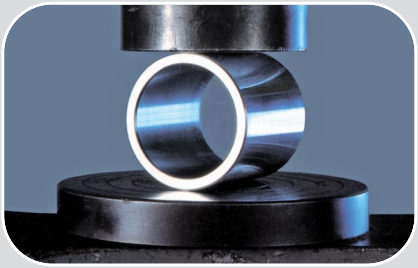
Пальцы и втулки, которые составляют шарнир цепи, в результате закалки получают достаточно глубокий и твёрдый слой цементации. Это существенно повышает продолжительность эксплуатации. Особые стали с высокой разрывной мощностью позволяют особенно долго сохранить первоклассные свойства цепи. RexPro-смазка отлично сочетается с обычными минеральными и синтетическими маслами. Дополнительное преимущество новых смазочных материалов в том, что они даже при высокой температуре удерживаются на цепи.

Улучшенная износоустойчивость

С помощью шаровой калибровки пластиночных отверстий происходит наклёп металла. Одновременно устраняются заусеницы и острые кромки. В результате чего существенное улучшается прессовая посадка и усталостная прочность.

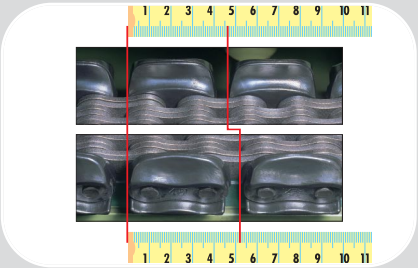
Интенсивная дробеструйная обработка

Для достижения ещё более высокой усталостной прочности применяется дробеструйная обработка пластинок, болтов, пальцев и втулок. Эта эффективная холодная обработка укрепляет их поверхность и увеличивает нагрузочную способность.



Цельнотянутые ролики

Rexnord-ролики отличаются особо высоким пределом усталости при нагрузке и входных ударах. Они подвергаются интенсивной дробеструйной обработке и рафинированию, в результате чего значительно улучшается качество. Бесшовная поверхность роликов обеспечивает великолепное прилегание и ровный спокойный ход.



Высокая степень растяжки

Роликовые цепи фирмы Rexnord предварительно прирабатываются при высокой нагрузке. При этом снижается обычное удлинение, возникающее при прирабатывании цепи.

Стабильное качество

Стабильное качество цепей фирмы Rexnord обеспечивается не только при помощи входного и заключительного контроля качества, но и при помощи постоянных тестов во время изготовления отдельных деталей.

Критерии качества фирмы Rexnord

Предел усталостной прочности

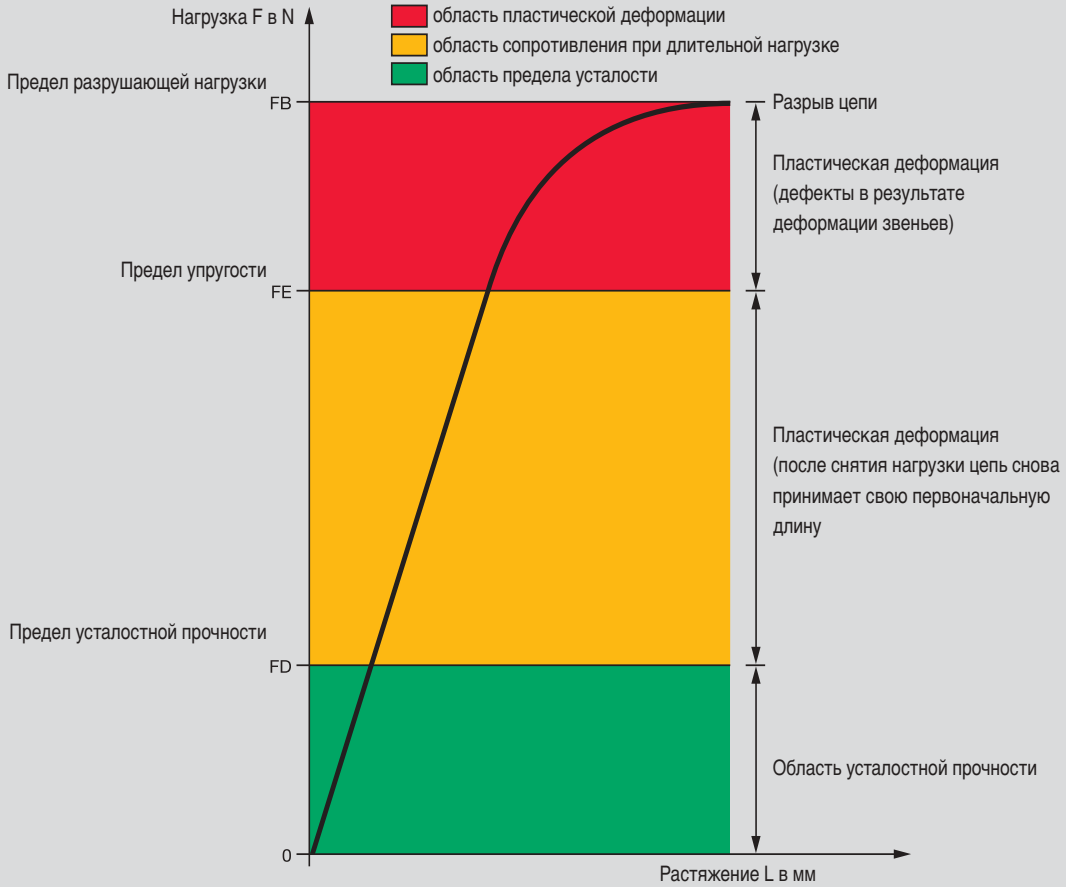
показывает, до какого предела могут выдерживаться повторяющиеся рабочие удары, из-за пульсирующей нагрузки в результате полигонного эффекта цепных звездочек или при смене нагрузки на цепь, не ведущие к усталости материала (усталостное разрушение = усталостный излом). Наряду с влиянием технологии изготовления и используемого материала на величину предела усталостной прочности, большое значение имеет также определение разрушающей нагрузки. Слишком высокие величины разрушающей нагрузки являются недостатком, так как они приводят к снижению эластичности и усталостной прочности.
Если показатель разрушающей нагрузки цепи становится выше определенной величины, то значительно снижается решающая величина усталостной прочности.

Разрушающая нагрузка

Уровень разрушающей нагрузки имеет второстепенное значение. Ещё до достижения предела разрушающей нагруки, начиная с предела упругости,– в цепи наступает остаточная деформация. Таким образом, разрушающая нагрузка показывает только границу, когда произойдет разрушение цепи. А цепь становится непригодной уже при любой нагрузке, превышающей предел упругости.

Предел упругости

определяет собой область нагрузок не приводящих к пластической деформации. Нагрузки и рабочая вибрация ниже предела упругости в итоге приводят к упругой деформации, которая сохраняется до тех пор, пока воздействует нагрузка. Поэтому предел упругости имеет очень большое значение, т.к. все нагрузки выше этого предела ведут к деформации цепи и её непригодности.



Следует учесть:

Для технического расчета значение имеют только величины предела упругости и усталостной прочности. При необходимости запросите эти показатели в фирме Rexnord.
Все данные по разрушающему усилию для роликовых, пластинчатых цепей и цепей с изогнутыми пластинами всегда являются минимальными значениями, предписанными нормами DIN. Можно полагаться только на минимальные параметры. Если, напротив, называются средние или максимальные значения, то надежное обоснование этих значений невозможно. Данные такого рода применимы лишь в том случае, когда одновременно приводятся обязательные отклонения (область допусков). Германская комиссия по нормам - DIN – требует все данные разрушающей нагрузки представлять в виде минимальных значений. Rexnord выполняет эти требования.

Роликовые цепи, европейская конструкция

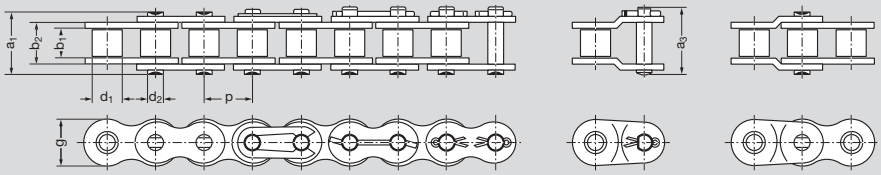
Роликовые цепи для высоких нагрузок

Звенья A и B могут поставляться для всех цепей.

■ Исполнение с прямыми пластинами на стр. 21.

○ Увеличенная внутренняя пластина rg“ = увеличенная усталостная прочность.

Простые роликовые цепи, ISO 606/DIN 8187

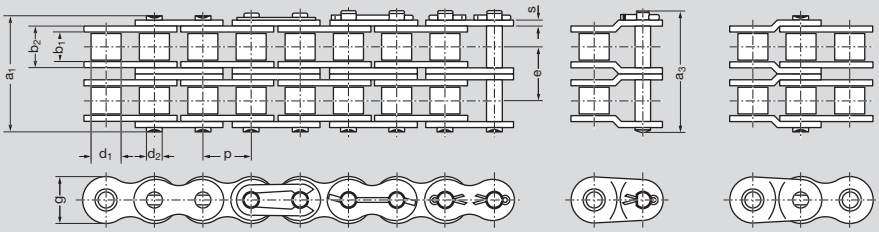


внутреннее звено B	наружное звено A	соединительное звено со шпонкой E	соединительное звено со шплинтом S	изогнутое звено со шплинтом L	сдвоенное изогнутое звено C

ISO-Nr.	Шаг p дюйм	Шаг p мм	Ширина просвета b_1 мин. мм	Диаметр ролика d_1 макс. мм	Диаметр пальца d_2 макс. мм	Ширина внутреннего звена b_2 макс. мм	Высота пластины g мм	Средний размер пальца e мм	Длинна пальца a_1 макс. мм	Длина замыкающего пальца a_3 макс. мм	Площадь шарнира A см²	Требуемая*) мин.разруш нагрузка DIN/ISO F_B H	Вес ≈ q кг/м	Детали S	C	E	L
04		6,0	2,80	4,00	1,85	4,1	5,0	–	7,4	10,3	0,08	3 000	0,12		x	x	
05 B – 1		8,0	3,00	5,00	2,31	4,77	7,1	–	8,6	11,7	0,11	5 000	0,18		x	x	
■ 06 B – 1	0,375	9,525	5,72	6,35	3,28	8,53	8,2	–	13,5	16,8	0,28	9 000	0,41		x	x	
081	0,50	12,7	3,30	7,75	3,66	5,8	9,9	–	10,2	11,7	0,21	8 200	0,28		x	x	x
083	0,50	12,7	4,88	7,75	4,09	7,9	10,3	–	12,9	14,4	0,32	12 000	0,42		x	x	x
084	0,50	12,7	4,88	7,75	4,09	8,8	11,1	–	14,8	16,3	0,326	16 000	0,6		x	x	x
085	0,50	12,7	6,38	7,77	3,58	9,07	9,9	–	14,0	16,0	0,32	6 800	0,4		x	x	x
08 B – 1	0,50	12,7	7,75	8,51	4,45	11,3	11,6	–	17,0	19,0	0,50	18 000	0,7		x	x	x
■ 10 B – 1	0,625	15,875	9,65	10,16	5,08	13,28	14,6	–	19,6	22,0	0,67	22 400	0,9		x	x	x
■ 12 B – 1	0,75	19,05	11,68	12,07	5,72	15,62	15,9	–	22,7	25,1	0,89	29 000	1,15		x	x	x
■ 16 B – 1	1,00	25,4	17,02	15,88	8,28	25,4	20,5	–	36,1	42,4	2,10	60 000	2,6	x	x	x	x
■ 20 B – 1	1,25	31,75	19,56	19,05	10,19	29,0	25,7	–	40,4	47,6	2,96	95 000	3,7	x			x
■ 24 B – 1	1,50	38,1	25,40	25,40	14,63	37,9	33,0	–	53,8	60,6	5,54	160 000	6,9	x			x
28 B – 1	1,75	44,45	30,99	27,94	15,90	46,5	37,0	–	63,3	72,8	7,39	200 000	8,6	x			x
32 B – 1	2,00	50,8	30,99	29,21	17,81	45,5	41,2	–	65,1	73,6	8,10	250 000	9,5	x			x
40 B – 1	2,50	63,5	38,10	39,37	22,89	55,7	51,5	–	78,9	91,3	12,75	355 000	15,1	x			x
48 B – 1	3,00	76,2	45,72	48,26	29,24	70,5	63,5	–	98,5	124,0	20,61	560 000	24,5	x			x
56 B – 1	3,50	88,9	53,34	53,98	34,32	81,3	77,0	–	114,7	140,0	27,90	850 000	36,5	x			
○ 64 B – 1	4,00	101,6	60,96	63,50	39,40	92,0	93,3	–	130,0	143,0	36,25	1 120 000	50,0	x			
○ 72 B – 1	4,50	114,3	68,58	72,39	44,50	103,8	105,3	–	147,0	161,0	46,19	1 400 000	65,0	x			

*) Сведения об эффективно высоких показателях разрушающей нагрузки и усталостной прочности цепей Rexnord мы предоставим по вашему запросу.

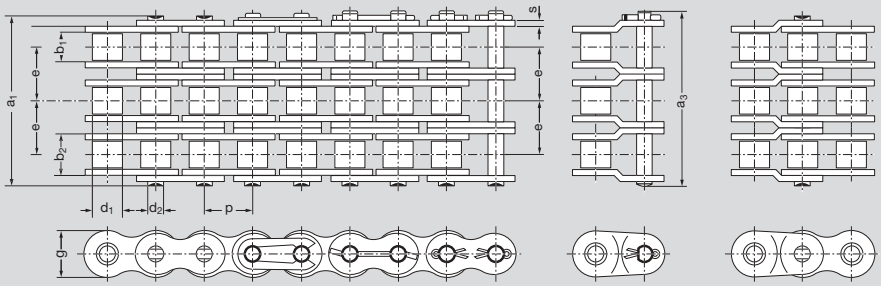
Сдвоенные роликовые цепи, ISO 606/DIN 8187



внутреннее звено B | наружное звено A | соединительное звено со шпонкой E | соединительное звено со шплинтом S | изогнутое звено со шплинтом L | сдвоенное изогнутое звено C

ISO-Nr.	Шаг p дюйм	Шаг p мм	Ширина просвета b_1 мин. мм	Диаметр ролика d_1 макс. мм	Диаметр пальца d_2 макс. мм	Ширина внутреннего звена b_2 макс. мм	Высота пластины g мм	Средний размер пальца e мм	Длинна пальца a_1 макс. мм	Длина замыкающего пальца a_3 макс. мм	Площадь шарнира A см²	Требуемая*) мин.разруш нагрузка DIN/ISO F_B H	Вес ≈ q кг/м	Детали S	C	E	L
■ 06 B – 2	0,375	9,525	5,72	6,35	3,28	8,53	8,2	10,24	23,8	27,1	0,56	16 900	0,78		x	x	x
08 B – 2	0,50	12,7	7,75	8,51	4,45	11,3	11,6	13,92	31,0	33,0	1,01	32 000	1,4		x	x	x
■ 10 B – 2	0,625	15,875	9,65	10,16	5,08	13,28	14,6	16,59	36,2	38,6	1,34	44 500	1,8		x	x	x
12 B – 2	0,75	19,05	11,68	12,07	5,72	15,62	15,9	19,46	42,2	44,4	1,79	57 800	2,3		x	x	x
■ 16 B – 2	1,00	25,4	17,02	15,88	8,28	25,4	20,5	31,88	68,0	74,0	4,21	106 000	5,3	x	x	x	x
20 B – 2	1,25	31,75	19,56	19,05	10,19	29,0	25,7	36,45	76,9	83,6	5,91	170 000	7,25	x			x
24 B – 2	1,50	38,1	25,40	25,40	14,63	37,9	33,0	48,36	102,2	112,7	11,09	280 000	13,75	x			x
28 B – 2	1,75	44,45	30,99	27,94	15,90	46,5	37,0	59,56	122,8	132,7	14,79	360 000	17,3	x			x
32 B – 2	2,00	50,8	30,99	29,21	17,81	45,5	41,2	58,55	123,6	132,4	16,21	450 000	18,8	x			x
40 B – 2	2,50	63,5	38,10	39,37	22,89	55,7	51,5	72,29	151,2	163,8	25,50	630 000	29,9	x			x
48 B – 2	3,00	76,2	45,72	48,26	29,24	70,5	63,5	91,21	189,7	215,2	41,23	1 000 000	48,6	x			x
56 B – 2	3,50	88,9	53,34	53,98	34,32	81,3	77,0	106,60	221,3	246,5	55,80	1 600 000	72,5	x			
○ 64 B – 2	4,00	101,6	60,96	63,50	39,40	92,0	93,3	119,89	250,0	263,0	72,50	2 000 000	98,0	x			
○ 72 B – 2	4,50	114,3	68,58	72,39	44,50	103,8	105,3	136,27	283,0	297,0	92,40	2 500 000	128,0	x			

Тройные роликовые цепи, ISO 606/DIN 8187



внутреннее звено B | наружное звено A | соединительное звено со шпонкой E | соединительное звено со шплинтом S | изогнутое звено со шплинтом L | сдвоенное изогнутое звено C

ISO-Nr.	Шаг p дюйм	Шаг p мм	Ширина просвета b_1 мин. мм	Диаметр ролика d_1 макс. мм	Диаметр пальца d_2 макс. мм	Ширина внутреннего звена b_2 макс. мм	Высота пластины g мм	Средний размер пальца e мм	Длинна пальца a_1 макс. мм	Длина замыкающего пальца a_3 макс. мм	Площадь шарнира A см²	Требуемая*) мин.разруш нагрузка DIN/ISO F_B H	Вес ≈ q кг/м	Детали S	C	E	L
■ 06 B – 3	0,375	9,525	5,72	6,35	3,28	8,53	8,2	10,24	34,0	37,3	0,84	24 900	1,18		x	x	x
08 B – 3	0,50	12,7	7,75	8,51	4,45	11,3	11,6	13,92	44,9	47,2	1,51	47 500	2,1		x	x	x
10 B – 3	0,625	15,875	9,65	10,16	5,08	13,28	14,6	16,59	52,8	55,6	2,02	66 700	2,6		x	x	x
12 B – 3	0,75	19,05	11,68	12,07	5,72	15,62	15,9	19,46	61,7	65,2	2,68	86 700	3,4		x	x	x
16 B – 3	1,00	25,4	17,02	15,88	8,28	25,4	20,5	31,88	99,9	107,2	6,31	160 000	7,8		x	x	x
20 B – 3	1,25	31,75	19,56	19,05	10,19	29,0	25,7	36,45	113,4	121,2	8,87	250 000	10,85	x			x
24 B – 3	1,50	38,1	25,40	25,40	14,63	37,9	33,0	48,36	150,5	160,4	16,63	425 000	20,5	x			x
28 B – 3	1,75	44,45	30,99	27,94	15,90	46,5	37,0	59,56	182,3	192,2	22,18	530 000	25,75	x			x
32 B – 3	2,00	50,8	30,99	29,21	17,81	45,5	41,2	58,55	182,2	191,0	24,31	670 000	27,95	x			x
40 B – 3	2,50	63,5	38,10	39,37	22,89	55,7	51,5	72,29	223,5	236,1	38,25	950 000	44,8	x			x
48 B – 3	3,00	76,2	45,72	48,26	29,24	70,5	63,5	91,21	281,0	306,5	61,84	1 500 000	72,5	x			x
56 B – 3	3,50	88,9	53,34	53,98	34,32	81,3	77,0	106,60	328,0	353,2	83,71	2 240 000	109,0	x			

64 B - 3 и 72 B - 3 по запросу

*) Сведения об эффективно высоких показателях разрушающей нагрузки и усталостной прочности цепей Rexnord мы предоставим по вашему запросу.

Роликовые цепи, американская конструкция

Оптимальное конструктивное и техническое согласование отдельных элементов цепи

Указание:

Роликовые цепи американских серий от ANSI 140 до ANSI 240 и тяжелые цепи от 60 H до 200 H представлены на последующих страницах. Обратите, пожалуйста, внимание на различное исполнение замыкающих звеньев и версии со шплинтами для цепей ANSI от 140 до ANSI 240 в сравнении с цепями , представленными на этой странице.

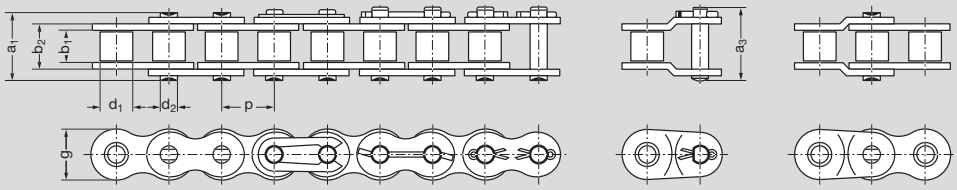
Роликовые цепи ANSI –от четырех- до восьмикратных Вы найдете в нашем каталоге Olfeld-Rollenketten-Katalog. Пожалуйста, запрашивайте. Звенья A и B могут поставляться для всех цепей.

● Втулочная цепь

■ Исполнение с прямыми пластинами на странице 21.

1) Втулки, диаметром до ANSI 50, могут поставляться заклепанными, начиная с ANSI 60 - заклепанными или зашплинтованными.

Простые роликовые цепи, ISO 606/DIN 8188

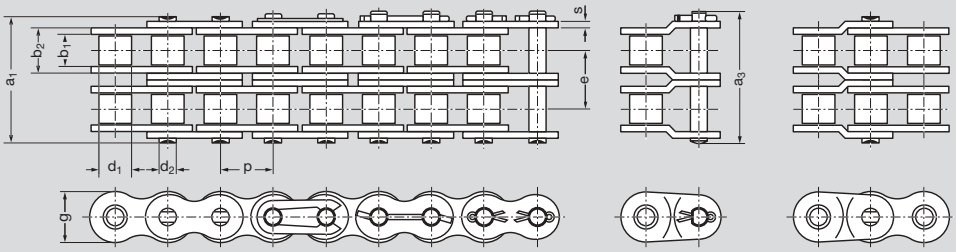


внутреннее звено B | наружное звено A | соединительное звено со шпонкой E | соединительное звено со шплинтом S | изогнутое звено со шплинтом L | сдвоенное изогнутое звено C

ANSI-Nr.	Шаг p дюйм	Шаг p мм	Ширина просвета b_1 мин. мм	Диаметр ролика d_1 макс. мм	Диаметр пальца d_2 макс. мм	Ширина внутреннего звена b_2 макс. мм	Высота пластины g мм	Средний размер пальца e мм	Длинна пальца a_1 макс. мм	Длина замыкающего пальца a_3 макс. мм	Площадь шарнира A см²	Требуемая*) мин.разруш нагрузка DIN/ISO F_B H	Вес ≈ q кг/м	Детали S	C	E	L
● 35	0,375	9,525	4,68	5,08 1)	3,58	7,47	9,0	–	12,0	14,4	0,27	7 900	0,33		x	x	x
40	0,50	12,7	7,85	7,95	3,96	11,15	11,6	–	16,3	19,1	0,44	14 100	0,62		x	x	x
50	0,625	15,875	9,40	10,16	5,08	13,8	14,6	–	20,3	23,0	0,70	22 200	1,01		x	x	x
■ 60	0,75	19,05	12,57	11,91	5,94	17,7	17,7	–	25,7	28,6	1,05	31 800	1,48	x	x	x	x
80	1,00	25,4	15,75	15,88	7,92	22,5	23,5	–	33,0	38,0	1,78	56 700	2,60	x	x	x	x
100	1,25	31,75	18,90	19,05	9,53	27,4	29,2	–	39,4	44,9	2,61	88 500	3,76	x			x
120	1,50	38,1	25,22	22,23	11,10	35,3	34,4	–	49,8	56,1	3,92	127 000	5,50	x			x

*) Сведения об эффективно высоких показателях разрушающей нагрузки и усталостной прочности цепей Rexnord мы предоставим по вашему запросу.

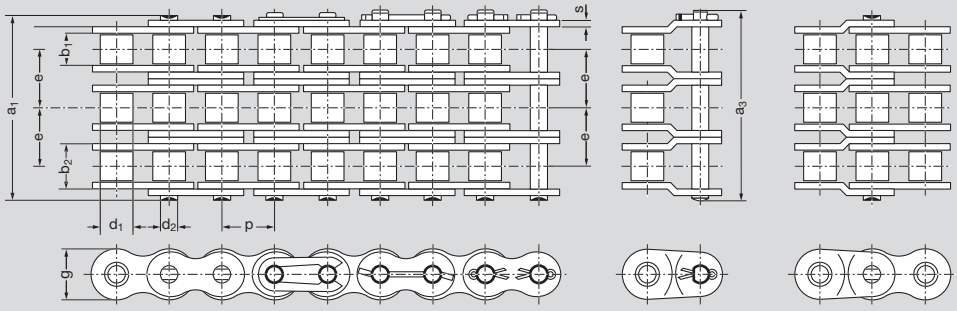
Сдвоенные роликовые цепи, ISO 606/DIN 8188



внутреннее звено B | наружное звено A | соединительное звено со шпонкой E | соединительное звено со шплинтом S | изогнутое звено со шплинтом L | сдвоенное изогнутое звено C

ANSI-Nr.	Шаг p дюйм	Шаг p мм	Ширина просвета b_1 мин. мм	Диаметр ролика d_1 макс. мм	Диаметр пальца d_2 макс. мм	Ширина внутреннего звена b_2 макс. мм	Высота пластины g мм	Средний размер пальца e мм	Длинна пальца a_1 макс. мм	Длина замыкающего пальца a_3 макс. мм	Площадь шарнира A см²	Требуемая*) мин.разруш нагрузка DIN/ISO F_B H	Вес ≈ q кг/м	Детали S	C	E	L
● 35 – 2	0,375	9,525	4,68	5,08 [1])	3,58	7,47	8,3	10,13	22,1	24,5	0,53	15 800	0,65		x	x	x
40 – 2	0,50	12,7	7,85	7,95	3,96	11,15	11,6	14,38	30,7	33,5	0,88	28 200	1,22			x	x
50 – 2	0,625	15,875	9,40	10,16	5,08	13,8	14,6	18,11	38,5	41,3	1,40	44 400	2,00		x	x	x
60 – 2	0,75	19,05	12,57	11,91	5,94	17,7	17,7	22,78	48,5	51,5	2,10	63 600	2,95	x		x	x
80 – 2	1,00	25,4	15,75	15,88	7,92	22,5	23,5	29,29	62,4	67,1	3,56	113 400	5,20	x			x
100 – 2	1,25	31,75	18,90	19,05	9,53	27,4	29,2	35,76	75,3	87,8	5,22	177 000	7,60	x			x
120 – 2	1,50	38,1	25,22	22,23	11,1	35,3	34,4	45,44	95,3	101,6	7,84	254 000	10,80	x			x

Тройные роликовые цепи, ISO 606/DIN 8188



внутреннее звено B | наружное звено A | соединительное звено со шпонкой E | соединительное звено со шплинтом S | изогнутое звено со шплинтом L | сдвоенное изогнутое звено C

ANSI-Nr.	Шаг p дюйм	Шаг p мм	Ширина просвета b_1 мин. мм	Диаметр ролика d_1 макс. мм	Диаметр пальца d_2 макс. мм	Ширина внутреннего звена b_2 макс. мм	Высота пластины g мм	Средний размер пальца e мм	Длинна пальца a_1 макс. мм	Длина замыкающего пальца a_3 макс. мм	Площадь шарнира A см²	Требуемая*) мин.разруш нагрузка DIN/ISO F_B H	Вес ≈ q кг/м	Детали S	C	E	L
● 35 – 3	0,375	9,525	4,68	5,08 [1])	3,58	7,47	8,3	10,13	32,3	34,7	0,80	23 700	0,97		x	x	x
40 – 3	0,50	12,7	7,85	7,95	3,96	11,15	11,6	14,48	45,1	48,0	1,32	42 300	1,83			x	x
50 – 3	0,625	15,875	9,40	10,16	5,08	13,8	14,6	18,11	56,7	59,8	2,10	66 600	2,97			x	x
60 – 3	0,75	19,05	12,57	11,91	5,94	17,7	17,7	22,78	71,4	75,6	3,15	95 400	4,35	x		x	x
80 – 3	1,00	25,4	15,75	15,88	7,92	22,5	23,5	29,29	91,7	97,7	5,35	170 100	7,90	x			x
100 – 3	1,25	31,75	18,90	19,05	9,53	27,4	29,2	35,76	111,1	117,2	7,83	265 500	11,40	x			x
120 – 3	1,50	38,1	25,22	22,23	11,10	35,3	34,4	45,44	140,7	148,3	11,76	381 000	15,80	x			x

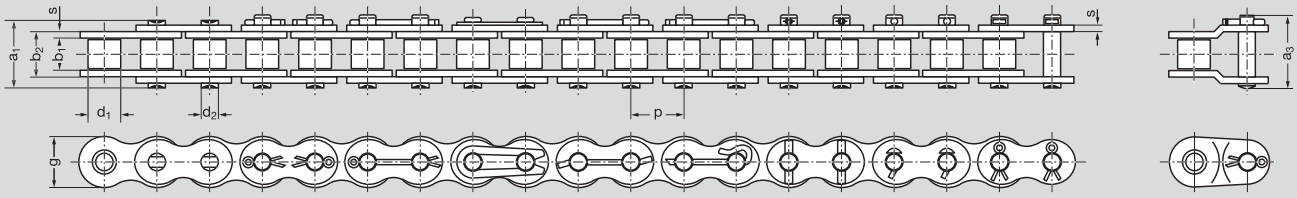
*) Сведения об эффективно высоких показателях разрушающей нагрузки и усталостной прочности цепей Rexnord мы предоставим по вашему запросу.

Роликовые цепи, американская конструкция

Крупногабаритные цепи для максимальных нагрузок

Звенья A и B могут поставляться для всех цепей.

Простые роликовые цепи, ISO 606/DIN 8188

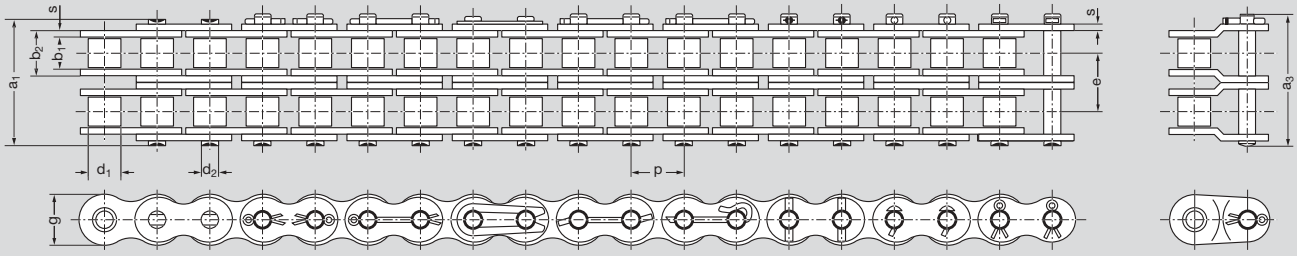


Внутреннее звено	Наружное звено	Наружное звено	Наружное звено	Соединительное звено со штифтом с тавровой головкой	Наружное звено	Соединительное звено со шплинтом	Изогнутое звено со шплинтом
B	**A**	**AS**	**AT**	**H**	**AK**	**U**	**L**

ANSI-Nr.	Шаг p		Ширина просвета	Диаметр ролика	Диаметр пальца	Ширина внутреннего звена	Высота пластины	Средний размер пальца	Длинна пальца	Длина замыкающего пальца	Площадь шарнира	Требуемая*) мин.разруш нагрузка DIN/ISO	Вес	Внешнее звено	Детали	
			b_1 мин.	d_1 макс.	d_2 макс.	b_2 макс.	g	e	a_1 макс.	a_3 макс.	A	F_B	≈ q			
	дюйм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	см²	H	кг/м	**Тип**	U	L
140	1,75	44,45	25,22	25,4	12,7	37,0	40,8	–	53,4	59,3	4,7	172 400	7,2	**AT**	x	x
160	2,00	50,8	31,55	28,58	14,27	45,0	47,8	–	63,6	68,9	6,42	226 800	10,3	**AT**	x	x
180	2,25	57,15	35,48	35,71	17,46	50,85	50	–	71,3	80,0	8,87	280 200	14,0	**AT**	x	x
200	2,50	63,5	37,85	39,68	19,84	54,7	60	–	78,0	87,5	10,85	353 800	16,8	**AT**	x	x
240	3,00	76,2	47,35	47,63	23,8	67,5	70	–	94,8	106,7	16,07	510 300	25,0	**AS**	x	x

*) Сведения об эффективно высоких показателях разрушающей нагрузки и усталостной прочности цепей Rexnord мы предоставим по вашему запросу.

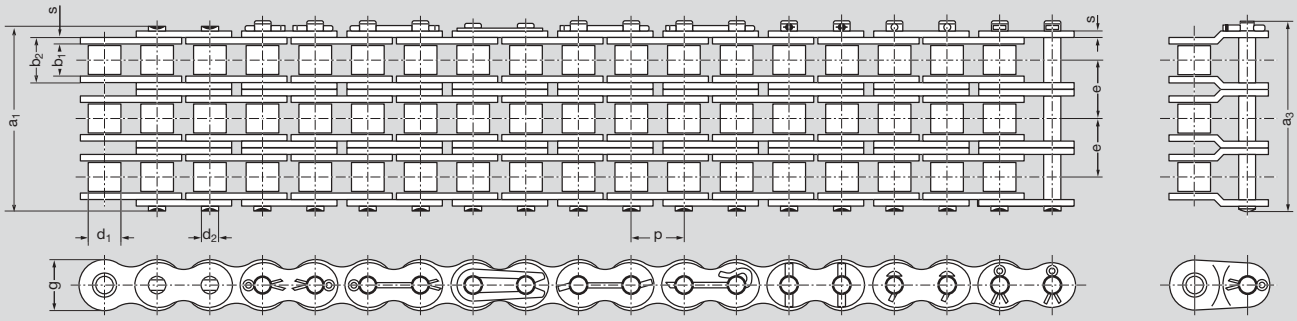
Сдвоенные роликовые цепи, ISO 606/DIN 8188



Внутреннее звено	Наружное звено	Наружное звено	Наружное звено	Соединительное звено со штифтом с тавровой головкой	Наружное звено	Соединительное звено со шплинтом	Изогнутое звено со шплинтом
B	**A**	**AS**	**AT**	**H**	**AK**	**U**	**L**

ANSI-Nr.	Шаг p		Ширина просвета	Диаметр ролика	Диаметр пальца	Ширина внутреннего звена	Высота пластины	Средний размер пальца	Длинна пальца	Длина замыкающего пальца	Площадь шарнира	Требуемая*) мин.разруш нагрузка DIN/ISO	Вес	Внешнее звено	Детали	
			b_1 мин.	d_1 макс.	d_2 макс.	b_2 макс.	g	e	a_1 макс.	a_3 макс.	A	F_B	≈ q			
	дюйм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	см²	H	кг/м	**Тип**	U	L
140 – 2	1,75	44,45	25,22	25,40	12,70	37,0	40,8	48,87	103,3	109,6	9,40	344 800	14,2	**AK**	x	x
160 – 2	2,00	50,8	31,55	28,58	14,27	45,0	47,8	58,55	122,1	130,1	12,84	453 600	19,5	**AK**	x	x
180 – 2	2,25	57,15	35,48	35,71	17,46	50,85	50	65,84	136,7	145,4	17,74	560 500	27,0	**AK**	x	x
200 – 2	2,50	63,5	37,85	39,68	19,84	54,7	60	71,55	149,6	159,2	21,70	707 600	32,7	**AT**	x	x
240 – 2	3,00	76,2	47,35	47,63	23,80	67,5	70	87,83	182,7	194,7	32,13	1 020 600	49,4	**AS**	x	x

Тройная роликовая цепь, ISO 606/DIN 8188



Внутреннее звено	Наружное звено	Наружное звено	Наружное звено	Соединительное звено со штифтом с тавровой головкой	Наружное звено	Соединительное звено со шплинтом	Изогнутое звено со шплинтом
B	**A**	**AS**	**AT**	**H**	**AK**	**U**	**L**

ANSI-Nr.	Шаг p		Ширина просвета	Диаметр ролика	Диаметр пальца	Ширина внутреннего звена	Высота пластины	Средний размер пальца	Длинна пальца	Длина замыкающего пальца	Площадь шарнира	Требуемая*) мин.разруш нагрузка DIN/ISO	Вес	Внешнее звено	Детали	
			b_1 мин.	d_1 макс.	d_2 макс.	b_2 макс.	g	e	a_1 макс.	a_3 макс.	A	F_B	≈ q			
	дюйм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	см²	H	кг/м	**Тип**	U	L
140 – 3	1,75	44,45	25,22	25,40	12,70	37,0	40,8	48,87	151,2	158,5	14,10	517 200	21,5	**AK**	x	x
160 – 3	2,00	50,80	31,55	28,58	14,27	45,0	47,8	58,55	180,7	188,7	19,26	680 400	26,3	**AK**	x	x
180 – 3	2,25	57,15	35,48	35,71	17,46	50,85	50	65,84	202,0	210,7	26,61	840 700	40,5	**AK**	x	x
200 – 3	2,50	63,50	37,85	39,68	19,84	54,7	60	71,55	221,1	230,7	32,56	1 061 400	48,8	**AT**	x	x
240 – 3	3,00	76,20	47,35	47,63	23,80	67,5	70	87,83	270,6	282,5	48,20	1 530 900	74,1	**AS**	x	x

*) Сведения об эффективно высоких показателях разрушающей нагрузки и усталостной прочности цепей Rexnord мы предоставим по вашему запросу.

Роликовые цепи, американская конструкция, серия H

Небольшие изменения - высокая усталостная прочность

Звенья A и B могут поставляться для всех цепей.

Преимущества цепей гH"- фирмы Rexnord

Роликовые цепи Rexnord серии H имеют пальцы из высококачественной цементируемой стали, аналогично соответствующим цепям серии стандарта ANSI.

Твердость поверхности, составляющая прибл. 60 HRc при обоих исполнениях гарантирует одинаковую великолепную износоустойчивость изделий Rexnord.Однако толщина пластин значительно больше. Она возникла в результате соответственно увеличенного шага цепи.

(см. стр. 42)

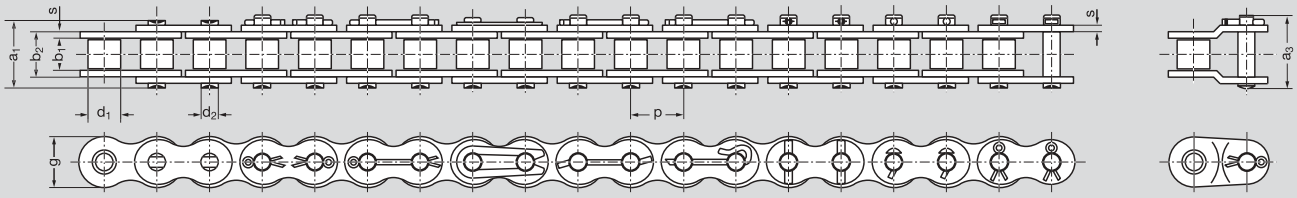
Роликовые цепи тяжелой серии H фирмы Rexnord имеют усталостную прочность прибл. на 40%. выше Соответственно выше и нагрузочная способность.

Констатация, что тяжелая серия выдерживает те же разрушающие нагрузки, что и стандартная серия, не оказывает влияния на вышеупомянутый факт увеличения на 40% нагрузочной способности, т.к. сечение пластины является определяющим для усталостной прочности и тем самым нагрузочной способности.

Пальцы цепи серии ANSI не являются критичными для усталостной прочности. Они ограничивают только разрушающую нагрузку.

Однако разрушающая нагрузка не является решающей для любой динамической нагрузки. Она имеет значение лишь при статической нагрузке и для определения так называемых факторов надежности.

Простые роликовые цепи, ISO 606
тяжелое исполнение с высокой усталострой прочностью (пластины большей толщины)

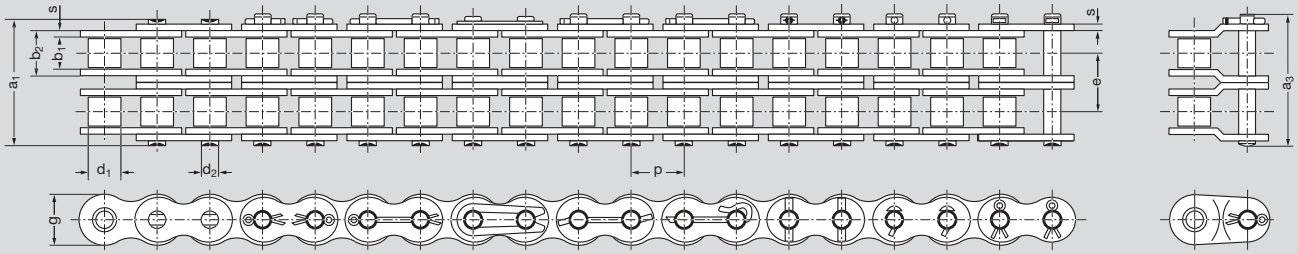


Внутреннее звено	Наружное звено	Наружное звено	Наружное звено	Соединительное звено со штифтом с тавровой головкой	Наружное звено	Соединительное звено со шплинтом	Изогнутое звено со шплинтом
B	**A**	**AS**	**AT**	**H**	**AK**	**U**	**L**

ANSI-Nr.	Щаг p дюйм	Щаг p мм	Ширина просвета b_1 мин. мм	Диаметр ролика d_1 макс. мм	Диаметр пальца d_2 макс. мм	Щирина внутреннего звена b_2 макс. мм	Толщина пластины s мм	Высота пластины g мм	Средний размер пальца e мм	Длинна пальца a_1 макс. мм	Длина замыкающего пальца a3 макс. мм	Площадь шарнира A см²	Требуемая*) мин.разруш. нагрузка acc. to DIN ISO FB H	Вес ≈ q кг/м	Внешнее звено стандарт Тип	Детали S	Детали U	Детали L
60 H	0,75	19,05	12,57	11,91	5,94	19,35	3,05	17,7	–	28,8	32,0	1,15	31 800	1,97		x		x
80 H	1,00	25,40	15,75	15,88	7,92	24,3	4,0	23,5	–	35,9	41,0	1,94	56 700	3,2		x		x
100 H	1,25	31,75	18,9	19,05	9,53	29,0	4,7	29,2	–	42,8	48,2	2,76	88 500	4,4		x		x
120 H	1,50	38,10	25,22	22,23	11,10	37,0	5,5	34,4	–	53,0	59,0	4,12	127 000	6,4		x		x
140 H	1,75	44,45	25,22	25,40	12,70	38,7	6,3	40,8	–	56,6	62,6	4,91	172 400	8,3	**AT**	x	x	x
160 H	2,00	50,80	31,55	28,58	14,27	46,9	7,0	47,8	–	67,2	72,3	6,69	226 800	11,5	**AT**	x	x	x
200 H	2,50	63,50	37,85	39,68	19,84	57,6	9,5	60,0	–	84,0	93,5	11,42	353 800	20,0	**AT**	x	x	x

*) Сведения об эффективно высоких показателях разрушающей нагрузки и усталостной прочности цепей Rexnord мы предоставим по вашему запросу.

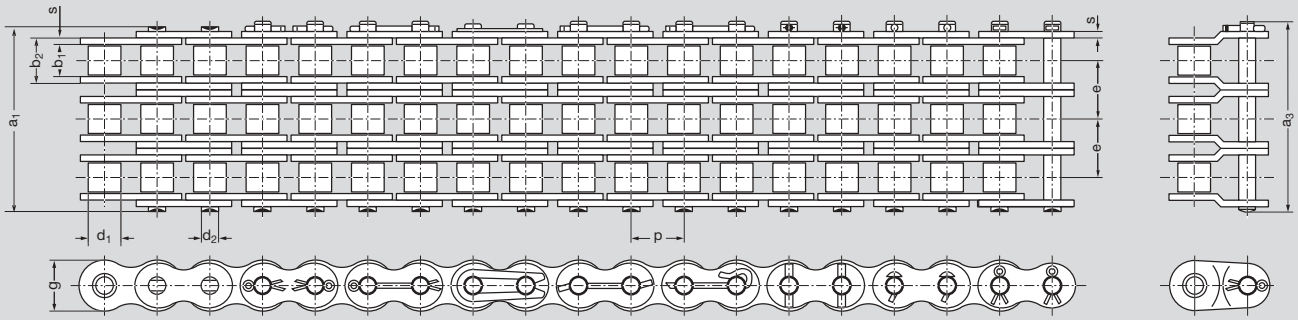
Сдвоенные роликовые цепи, ISO 606
тяжелое исполнение с повышенным пределом усталости (утолщенные пластины)



Внутреннее звено	Наружное звено	Наружное звено	Наружное звено	Соединительное звено со штифтом с тавровой головкой	Наружное звено	Соединительное звено со шплинтом	Изогнутое звено со шплинтом
B	**A**	**AS**	**AT**	**H**	**AK**	**U**	**L**

ANSI-Nr.	Шаг p дюйм	Шаг p мм	Ширина просвета b_1 мин. мм	Диаметр ролика d_1 макс. мм	Диаметр пальца d_2 макс. мм	Ширина внутреннего звена b_2 макс. мм	Толщина пластины s мм	Высота пластины g мм	Средний размер пальца e мм	Длинна пальца a_1 макс. мм	Длина замыкающего пальца a3 макс. мм	Площадь шарнира A см²	Требуемая*) мин.разруш. нагрузка acc. to DIN/ISO FB H	Вес ≈ q кг/м	Внешнее звено стандарт Тип	Детали S	Детали U	Детали L
60 H – 2	0,75	19,05	12,57	11,91	5,94	19,35	3,05	17,7	26,10	54,9	58,0	2,30	63 600	3,95		x		x
80 H – 2	1,00	25,40	15,75	15,88	7,92	24,3	4,0	23,5	32,60	68,6	73,7	3,88	113 400	6,3		x		x
100 H – 2	1,25	31,75	18,90	19,05	9,53	29,0	4,7	29,2	39,12	82,0	97,8	5,52	177 000	9,0		x		x
120 H – 2	1,50	38,10	25,22	22,23	11,10	37,0	5,5	34,4	48,91	101,8	109,5	8,36	254 000	12,6		x		x
140 H – 2	1,75	44,45	25,22	25,40	12,70	38,7	6,3	40,8	52,20	108,7	116,0	9,82	344 800	16,2	**AK**	x	x	x
160 H – 2	2,00	50,80	31,55	28,58	14,27	46,9	7,0	47,8	61,89	128,6	136,8	13,40	453 600	22,0	**AK**	x	x	x
200 H – 2	2,50	63,50	37,85	39,68	19,84	57,6	9,5	60,0	78,30	161,6	171,2	22,84	707 600	39,0	**AT**	x	x	x

Тройные роликовые цепи ISO 606
тяжелое исполнение с повышенным пределом усталости (утолщенные пластины)



Внутреннее звено	Наружное звено	Наружное звено	Наружное звено	Соединительное звено со штифтом с тавровой головкой	Наружное звено	Соединительное звено со шплинтом	Изогнутое звено со шплинтом
B	**A**	**AS**	**AT**	**H**	**AK**	**U**	**L**

ANSI-Nr.	Шаг p дюйм	Шаг p мм	Ширина просвета b_1 мин. мм	Диаметр ролика d_1 макс. мм	Диаметр пальца d_2 макс. мм	Ширина внутреннего звена b_2 макс. мм	Толщина пластины s мм	Высота пластины g мм	Средний размер пальца e мм	Длинна пальца a_1 макс. мм	Длина замыкающего пальца a3 макс. мм	Площадь шарнира A см²	Требуемая*) мин.разруш. нагрузка acc. to DIN/ISO FB H	Вес ≈ q кг/м	Внешнее звено стандарт Тип	Детали S	Детали U	Детали L
60 H – 3	0,75	19,05	12,57	11,91	5,94	19,35	3,05	17,7	26,10	81,1	84,4	3,45	95 400	5,8		x		x
80 H – 3	1,00	25,40	15,75	15,88	7,92	24,3	4,0	23,5	32,60	101,2	106,3	5,82	170 100	9,6		x		x
100 H – 3	1,25	31,75	18,90	19,05	9,53	29,0	4,7	29,2	39,12	120,0	126,6	8,30	265 500	13,4		x		x
120 H – 3	1,50	38,10	25,22	22,23	11,10	37,0	5,5	34,4	48,91	150,8	158,7	12,35	381 000	19,5		x		x
140 H – 3	1,75	44,45	25,22	25,40	12,70	38,7	6,3	40,8	52,20	160,9	168,3	14,30	517 200	24,7	**AK**	x	x	x
160 H – 3	2,00	50,80	31,55	28,58	14,27	46,9	7,0	47,8	61,89	198,0	198,7	20,10	680 400	29,4	**AK**	x	x	x
200 H – 3	2,50	63,50	37,85	39,68	19,84	57,6	9,5	60,0	78,30	239,1	248,7	34,26	1 061 400	58,0	**AT**	x	x	x

*) Сведения об эффективно высоких показателях разрушающей нагрузки и усталостной прочности цепей Rexnord мы предоставим по вашему запросу.

Роликовые цепи, американская конструкция, серия HE

Необычайно высокая устойчивость к ударным нагрузкам

Звенья A и B могут поставляться для всех цепей

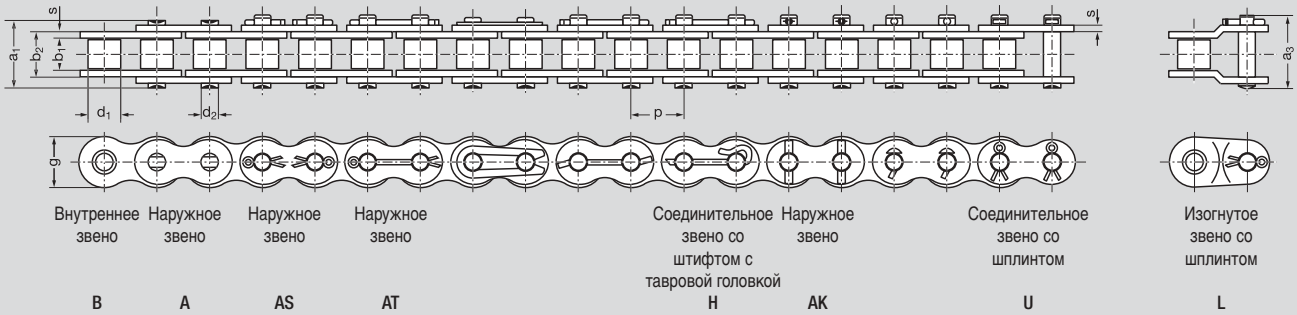
Преимущества цепей фирмы Rexnord гHE“

Роликовые цепи Rexnord серии HE, во-первых, имеют пластины следующих по размеру цепей и в результате обладают на 40% большей способностью к нагрузкам (усталостной прочностью) по сравнению со стандартной серией. Во- вторых, в отличии от стандартной цепи серии H здесь применяются пальцы из материала улучшенного качества, т. е. подверженного прокаливанию. Их повышенный предел прочности на срез и прочность на разрыв повышают разрывное усилие и устойчивость к восприятию ударов.

Пальцы из улучшенного материала естественно не обладают такой же высокой твердостью поверхности как цементированные пальцы стандартной и тяжелой серии. Отсюда получается несколько сниженная износоустойчивость. При высоких требованиях к износоустойчивости и недостаточной смазке необходимо принять во внимание дополнительную индуктивную закалку поверхности пальцев цепи.

В результате твердость поверхности становится выше 60 HRc и для этого варианта цепи достигается необычайно высокая износоустойчивость наряду с уже существующей высокой усталостной прочностью и устойчивостью к ударным нагрузкам. Что касается толщины пластин, то речь идет о номинальных размерах. При необходимости запрашивайте точные и допустимые размеры.

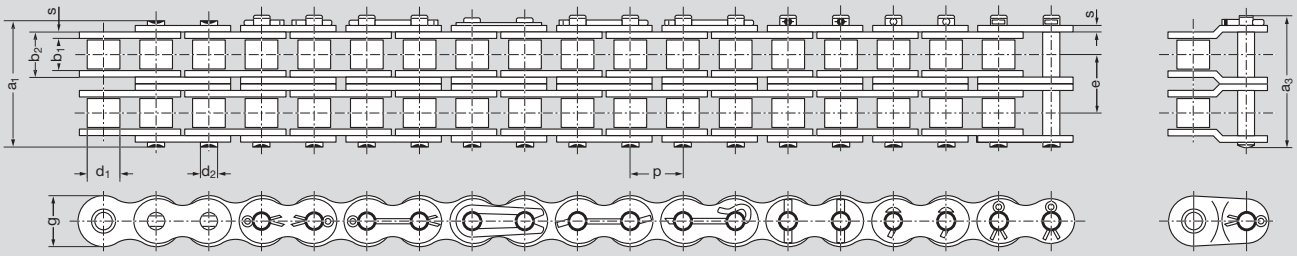
Простые роликовые цепи, ISO 606, тяжелое исполнение с повышенной усталостной прочностью (утолщенные пластины) и повышенной разрушающей нагрузкой



ANSI-Nr.	Щаг p дюйм	Щаг p мм	Ширина просвета b_1 мин. мм	Диаметр ролика d_1 макс. мм	Диаметр пальца d_2 макс. мм	Ширина внутреннего звена b_2 макс. мм	Толщина пластины s мм	Высота пластины g мм	Средний размер пальца e мм	Длинна пальца a_1 макс. мм	Длина замыкающего пальца a3 макс. мм	Площадь шарнира A см²	Требуемая*) мин.разруш. нагрузка acc. to DIN ISO FB H	Вес P q кг/м	Внешнее звено стандарт Тип	Детали S	Детали U	Детали L
60 HE	0,75	19,05	12,57	11,91	5,94	19,35	3,05	17,7	–	28,8	32,0	1,15	42 000	1,97		x		x
80 HE	1,00	25,40	15,75	15,88	7,92	24,3	4,0	23,3	–	35,9	41,0	1,94	75 600	3,2		x		x
100 HE	1,25	31,75	18,90	19,05	9,53	29,0	4,7	29,2	–	42,8	48,2	2,76	113 400	4,4		x		x
120 HE	1,50	38,10	25,22	22,23	11,10	37,0	5,5	34,4	–	53,0	59,0	4,10	155 700	6,4		x		x
140 HE	1,75	44,45	25,22	25,40	12,70	38,7	6,3	40,8	–	56,6	62,6	4,94	209 100	8,3	**AT**	x	x	x
160 HE	2,00	50,80	31,55	28,58	14,27	46,9	7,0	47,8	–	67,2	72,3	6,69	266 900	11,8	**AT**	x	x	x
200 HE	2,50	63,50	37,85	39,68	19,84	57,6	9,5	60,0	–	84,0	93,5	11,42	405 000	20,0	**AT**	x	x	x

*) Сведения об эффективно высоких показателях разрушающей нагрузки и усталостной прочности цепей Rexnord мы предоставим по вашему запросу.

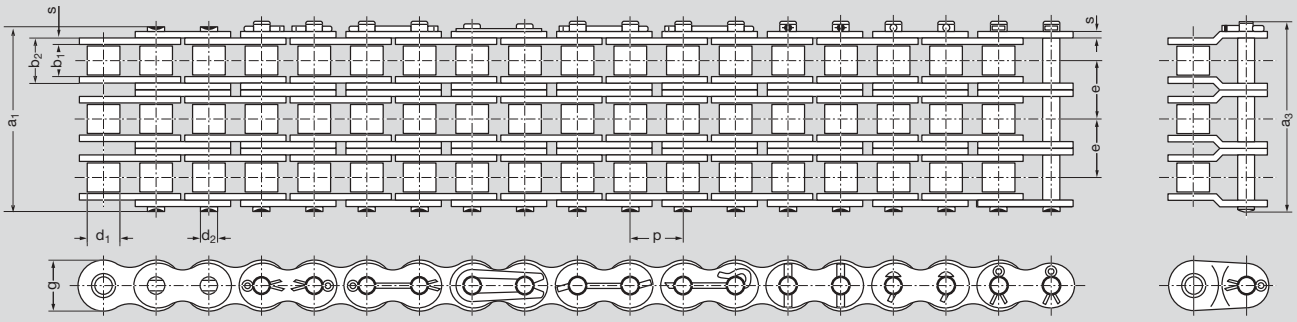
Сдвоенные роликовые цепи, ISO 606, тяжелое исполнение, с увеличенной усталостной прочностью (утолщенные пластины) и повышенной разрушающей нагрузкой



Внутреннее звено	Наружное звено	Наружное звено	Наружное звено	Соединительное звено со штифтом с тавровой головкой	Наружное звено	Соединительное звено со шплинтом	Изогнутое звено со шплинтом
B	**A**	**AS**	**AT**	**H**	**AK**	**U**	**L**

ANSI-Nr.	Шаг p дюйм	Шаг p мм	Ширина просвета b_1 мин. мм	Диаметр ролика d_1 макс. мм	Диаметр пальца d_2 макс. мм	Ширина внутреннего звена b_2 макс. мм	Толщина пластины s мм	Высота пластины g мм	Средний размер пальца e мм	Длинна пальца a_1 макс. мм	Длина замыкающего пальца a3 макс. мм	Площадь шарнира A $см^2$	Требуемая*) мин.разруш. нагрузка acc. to DIN/ISO FB H	Вес ≈ q кг/м	Внешнее звено стандарт Тип	Детали S	Детали U	Детали L
80 HE – 2	1,00	25,40	15,75	15,88	7,92	24,3	4,0	23,5	32,6	68,6	73,7	3,88	151 200	5,3		x		x
100 HE – 2	1,25	31,75	18,90	19,05	9,53	29,0	4,7	29,2	39,12	82,0	87,8	5,52	226 800	9,0		x		x
120 HE – 2	1,50	38,10	25,22	22,23	11,10	37,0	5,5	34,4	48,91	101,8	109,5	8,36	311 400	12,6		x		x
140 HE – 2	1,75	44,45	25,22	25,40	12,70	38,7	6,3	40,8	52,20	108,7	116,0	9,82	418 200	15,8	**AK**	x	x	x
160 HE – 2	2,00	50,80	31,55	28,58	14,27	46,9	7,0	47,8	61,89	128,6	136,8	13,40	533 800	22,0	**AK**	x	x	x
200 HE – 2	2,50	63,50	37,85	39,68	19,84	57,6	9,5	60,0	78,30	161,6	171,2	22,84	810 000	39,0	**AT**	x	x	x

Тройные роликовые цепи, ISO 606, тяжелое исполнение с повышенной усталостной прочностью (утолщенные пластины) и повышенной разрушающей нагрузкой



Внутреннее звено	Наружное звено	Наружное звено	Наружное звено	Соединительное звено со штифтом с тавровой головкой	Наружное звено	Соединительное звено со шплинтом	Изогнутое звено со шплинтом
B	**A**	**AS**	**AT**	**H**	**AK**	**U**	**L**

ANSI-Nr.	Шаг p дюйм	Шаг p мм	Ширина просвета b_1 мин. мм	Диаметр ролика d_1 макс. мм	Диаметр пальца d_2 макс. мм	Ширина внутреннего звена b_2 макс. мм	Толщина пластины s мм	Высота пластины g мм	Средний размер пальца e мм	Длинна пальца a_1 макс. мм	Длина замыкающего пальца a3 макс. мм	Площадь шарнира A $см^2$	Требуемая*) мин.разруш. нагрузка acc. to DIN/ISO FB H	Вес ≈ q кг/м	Внешнее звено стандарт Тип	Детали S	Детали U	Детали L
80 HE – 3	1,00	25,40	15,75	15,88	7,92	24,3	4,0	23,5	32,60	101,2	106,3	5,82	226 800	9,6		x		x
100 HE – 3	1,25	31,75	18,90	19,05	9,53	29,0	4,7	29,2	39,12	120,0	126,6	8,30	340 200	13,4		x		x
120 HE – 3	1,50	38,10	25,22	22,23	11,10	37,0	5,5	34,4	48,91	150,8	158,7	12,35	467 100	18,5		x		x
140 HE – 3	1,75	44,45	25,22	25,40	12,70	38,7	6,3	40,8	52,20	160,9	168,3	14,30	627 300	24,7	**AK**	x	x	x
160 HE – 3	2,00	50,80	31,55	28,58	14,27	46,9	7,0	47,8	61,89	198,0	198,7	20,10	800 700	29,4	**AK**	x	x	x
200 HE – 3	2,50	63,50	37,85	39,68	19,84	57,6	9,5	60,0	78,30	239,1	248,7	34,26	1 215 000	58,0	**AT**	x	x	x

*) Сведения об эффективно высоких показателях разрушающей нагрузки и усталостной прочности цепей Rexnord мы предоставим по вашему запросу.

Роликовые цепи, заводская норма

Цепи по заводским нормам для индивидуальных запросов

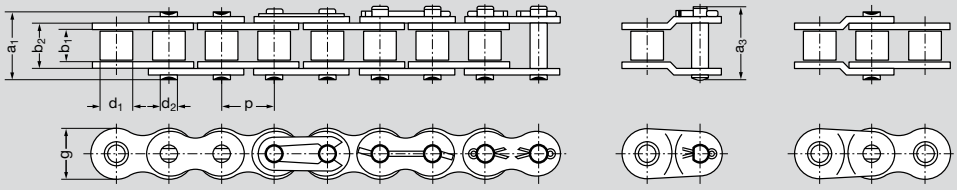
Звенья A и B могут поставляться для всех цепей. Все роликовые цепи, также с прямыми пластинами, могут поставляться как многорядные цепи.

1) Диаметр втулок

He 488 = втулочная цеп.

○ Более высокая внутренняя пластина rg“ = увеличенный предел усталости.

Роликовые цепи, заводская норма

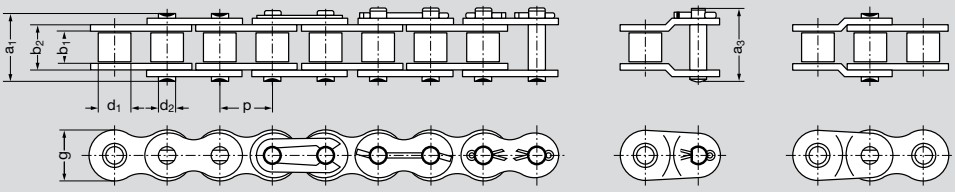


внутреннее звено B	наружное звено A	соединительное звено со шпонкой E	Соединительное звено с проволокой G	соединительное звено со шплинтом S	изогнутое звено со шплинтом L	сдвоенное изогнутое звено C

ISO-Nr.	Шаг p дюйм	Шаг p мм	Ширина просвета b_1 мин. мм	Диаметр ролика d_1 макс. мм	Диаметр пальца d_2 макс. мм	Ширина внутреннего звена b_2 макс. мм	Высота пластины g мм	Средний размер пальца e мм	Длинна пальца a_1 макс. мм	Длина замыкающего пальца a_3 макс. мм	Площадь шарнира A см²	Требуемая*) мин.разруш нагрузка DIN/ISO F_B H	Вес ≈ q кг/м	Детали S	C	E	L
Re 217	0,50	12,7	6,4	8,51	4,45	9,93	11,6	–	15,4	18,9	0,44	18 000	0,67		x	x	x
Re 317	0,625	15,875	6,48	10,16	5,08	10,08	14,7	–	16,0	20,0	0,51	23 600	0,80		x	x	x
Re 425	0,75	19,05	13,5	12,07	5,72	19,40	16,8	–	27,0	31,8	1,12	33 500	1,57	x	x	x	x
Re 480	0,75	19,05	11,68	12,07	6,10	17,23	16,8	–	25,0	29,5	1,05	40 000	1,45	G	x	x	x
Re 487	0,787	20,0	16,0	12,00	6,00	22,50	19,0	–	32,1	35,9	1,35	35 500	2,00	x	G	x	x
He 488	0,787	20,0	16,0	12,00 [1])	8,00	22,50	19,0	–	32,5	37,3	1,80	35 500	2,00	x	x	x	x
Re 514	1,00	25,4	12,7	14,00	7,00	19,07	19,7	–	27,3	33,1	1,33	45 000	1,74	x	x	x	x
Re 516	1,00	25,4	12,7 [1])	15,88	8,28	21,07	20,6	–	30,8	37,6	1,74	63 000	2,40	x	x	x	x
Re 519	1,00	25,4	17,02	15,88	9,00	25,40	24,1	–	36,0	39,8	2,29	80 000	3,16	x	x	G	
Rz 519	1,00	25,4	17,02	15,88	9,00	25,40	24,1	31,88	67,8	72,0	4,58	160 000	6,25	x	x	G	
Re 525	1,00	25,4	12,7	12,70	7,00	19,07	20,8	–	27,4	32,5	1,33	45 000	1,59	x	x	x	x
Re 626	1,18	30,0	17,02	15,88	8,28	25,40	20,5	–	35,5	41,9	2,10	63 000	2,33	x	x		x

*) Сведения об эффективно высоких показателях разрушающей нагрузки и усталостной прочности цепей Rexnord мы предоставим по вашему запросу.

Роликовые цепи для тяжелых приводов и подъёмников



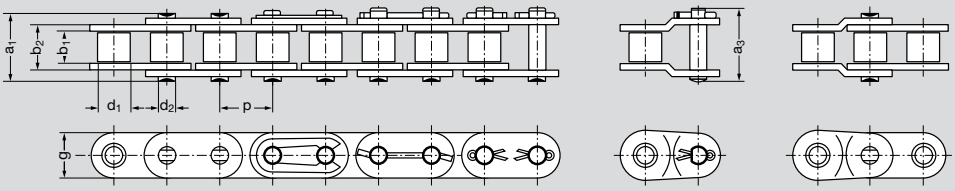
внутреннее звено B | наружное звено A | соединительное звено со шпонкой E | Соединительное звено с проволокой G | соединительное звено со шплинтом S | изогнутое звено со шплинтом L | сдвоенное изогнутое звено C

Цепь Nr.	Шаг p дюйм	Шаг p мм	Ширина просвета b_1 мин. мм	Диаметр ролика d_1 макс. мм	Диаметр пальца d_2 макс. мм	Ширина внутреннего звена b_2 макс. мм	Высота пластины g мм	Длинна пальца a_1 макс. мм	Длина замыкающего пальца a_3 макс. мм	Площадь шарнира A см²	Требуемая*) мин.разруш нагрузка DIN/ISO F_B H	Вес ≈ q кг/м	Детали S G	C	E	L
KRV 12	1,00	25,40	12,70	19,05	10,19	25,7	24,0	40,1	–	2,61	117 500	4,40	x			
R 38 SH	1,50	38,10	25,40	25,40	14,63	40,0	37,2	56,7	–	5,85	235 000	7,80	x			
R 44 SH	1,75	44,45	30,99	27,94	15,90	46,5	40,8	66,3	–	7,39	270 000	9,80	x			

Роликовые цепи для тележек, предназначенных для подъема контейнеров

Цепь Nr.	Шаг p дюйм	Шаг p мм	Ширина просвета b_1 мин. мм	Диаметр ролика d_1 макс. мм	Диаметр пальца d_2 макс. мм	Ширина внутреннего звена b_2 макс. мм	Высота пластины g мм	Длинна пальца a_1 макс. мм	Длина замыкающего пальца a_3 макс. мм	Площадь шарнира A см²	Требуемая*) мин.разруш нагрузка DIN/ISO F_B H	Вес ≈ q кг/м	Детали S G	C	E	L
○ 64 S – 1	2,50	63,5	38,1	39,38	22,45	57,9	59,5	84,4	93,9	13,2	530 000	16,50	1			
○ 200 HF	2,50	63,5	38,1	39,68	19,80	54,9	59,5	–	85,6	10,9	353 800	17,00	x			

Роликовые цепи с прямыми пластинами, ISO 606/DIN 8187

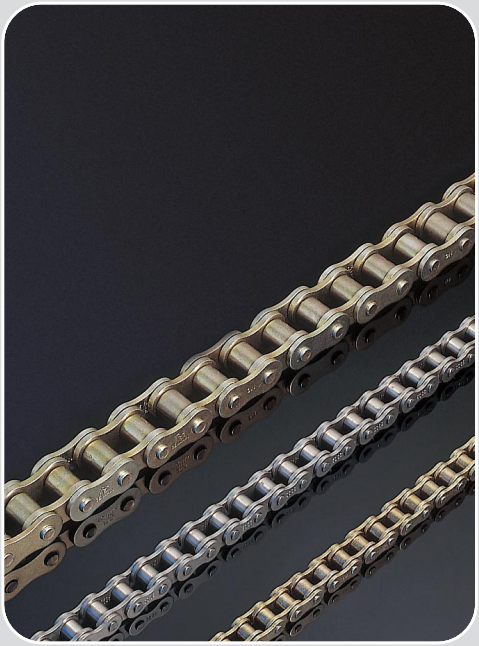


внутреннее звено B | наружное звено A | соединительное звено со шпонкой E | Соединительное звено с проволокой G | соединительное звено со шплинтом S | изогнутое звено со шплинтом L | сдвоенное изогнутое звено C

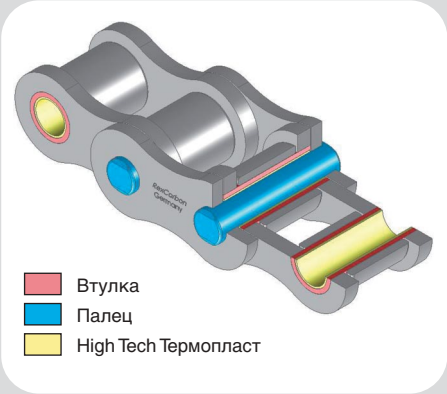
ISO-Nr.	Шаг p дюйм	Шаг p мм	Ширина просвета b_1 мин. мм	Диаметр ролика d_1 макс. мм	Диаметр пальца d_2 макс. мм	Ширина внутреннего звена b_2 макс. мм	Высота пластины g мм	Средний размер пальца e мм	Длинна пальца a_1 макс. мм	Длина замыкающего пальца a_3 макс. мм	Площадь шарнира A см²	Требуемая*) мин.разруш нагрузка DIN/ISO F_B H	Вес ≈ q кг/м	Детали S	C	E	L
○ 06 B – 1 GL	0,375	9,525	5,72	6,35	3,28	8,53	8,2	–	13,5	16,8	0,28	9 000	0,42			x	
○ 06 B – 2 GL	0,375	9,525	5,72	6,35	3,28	8,53	8,2	10,24	23,8	27,1	0,56	16 000	0,78			x	
08 B – 1 GL	0,50	12,70	7,75	8,51	4,45	11,3	12,0	–	17,0	19,0	0,50	18 000	0,75			x	
10 B – 1 GL	0,625	15,875	9,65	10,16	5,08	13,28	13,8	–	18,9	22,0	0,67	22 400	1,00			x	
10 B – 2 GL	0,625	15,875	9,65	10,16	5,08	13,28	13,8	16,59	35,5	38,6	1,34	44 500	1,90			x	
12 B – 1 GL	0,75	19,05	11,68	12,07	5,72	15,62	15,9	–	22,3	25,1	0,89	29 000	1,33			x	
12 B – 2 GL	0,75	19,05	11,68	12,07	5,72	15,62	15,9	19,46	41,7	44,4	1,79	57 800	2,60			x	
16 B – 1 GL	1,00	25,40	17,02	15,88	8,28	25,4	20,5	–	35,4	42,4	2,10	60 000	2,85	x		x	
16 B – 2 GL	1,00	25,40	17,02	15,88	8,28	25,4	20,5	31,88	67,4	74,0	4,21	106 000	5,80	x		x	
20 B – 1 GL	1,25	31,75	19,56	19,05	10,19	29,0	25,8	–	40,4	47,6	2,96	95 000	4,00	x			
24 B – 1 GL	1,50	38,10	25,40	25,40	14,63	37,9	33,0	–	53,8	60,6	5,54	160 000	7,50	x			
32 B – 1 GL	2,00	50,80	30,80	29,21	17,81	45,5	41,2	–	65,1	73,6	8,10	250 000	10,40	x			
60 GL	0,75	19,05	12,57	11,91	5,94	17,7	17,7	–	25,7	29,6	1,05	31 800	1,65	x		x	
80 GL	1,00	25,4	15,75	15,88	7,92	22,5	24,0	–	32,9	38,0	1,78	56 700	3,00	x		x	

*) Сведения об эффективно высоких показателях разрушающей нагрузки и усталостной прочности цепей Rexnord мы предоставим по вашему запросу.

RexCarbon - Роликовые цепи



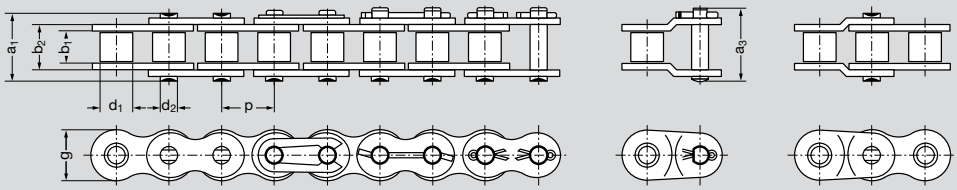
Использование, не требующее обслуживания



Звенья A и B могут поставляться для всех цепей.

KL-допустимое изменение длины цепи: от 0 до +0,35 %.

Простые RexCarbon-Цепи европейской конструкции (DIN 8187)



внутреннее звено B | наружное звено A | соединительное звено со шпонкой E | Соединительное звено с проволокой G | соединительное звено со шплинтом S | изогнутое звено со шплинтом L | сдвоенное изогнутое звено C

Цепь Nr.	Шаг p дюйм	Шаг p мм	Ширина просвета b_1 мин. мм	Диаметр ролика d_1 макс. мм	Диаметр пальца d_2 макс. мм	Ширина внутреннего звена b_2 макс. мм	Высота пластины g мм	Средний размер пальца e мм	Длинна пальца a_1 макс. мм	Длина замыкающего пальца a_3 макс. мм	Площадь шарнира A см²	Требуемая*) мин.разруш нагрузка DIN/ISO F_B H	Вес ≈ q кг/м	Детали S	C	E	L
08 B – 1 CB	0,50	12,70	7,75	8,51	4,45	11,30	11,6	–	16,7	18,2	0,50	18 000	0,68		x	x	x
10 B – 1 CB	0,625	15,875	9,65	10,16	5,08	13,28	14,6	–	18,9	20,5	0,67	22 400	0,87		x	x	x
12 B – 1 CB	0,75	19,05	11,68	12,07	5,72	15,62	15,9	–	22,3	23,5	0,89	29 000	1,15	x	x	x	x
16 B – 1 CB	1,00	25,40	17,02	15,88	8,28	25,40	20,5	–	35,4	37,6	2,10	60 000	2,60	x	x	x	x

Сдвоенные RexCarbon-Цепи европейской конструкции (DIN 8187)

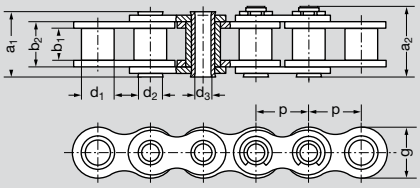
Цепь Nr.	Шаг p дюйм	Шаг p мм	Ширина просвета b_1 мин. мм	Диаметр ролика d_1 макс. мм	Диаметр пальца d_2 макс. мм	Ширина внутреннего звена b_2 макс. мм	Высота пластины g мм	Средний размер пальца e мм	Длинна пальца a_1 макс. мм	Длина замыкающего пальца a_3 макс. мм	Площадь шарнира A см²	Требуемая*) мин.разруш нагрузка DIN/ISO F_B H	Вес ≈ q кг/м	Детали S	C	E	L
08 B – 2 CB	0,50	12,70	7,75	8,51	4,45	11,30	11,6	–	31,0	32,2	1,01	32 000	1,26		x	x	x
10 B – 2 CB	0,625	15,875	9,65	10,16	5,08	13,28	14,6	–	35,5	37,2	1,34	44 500	1,73		x	x	x
12 B – 2 CB	0,75	19,05	11,68	12,07	5,72	15,62	15,9	–	41,7	43,0	1,79	51 800	2,27		x	x	x
16 B – 2 CB	1,00	25,40	17,02	15,88	8,28	25,40	20,5	–	67,1	69,5	4,21	106 000	4,50		x	x	x

*) Сведения об эффективно высоких показателях разрушающей нагрузки и усталостной прочности цепей Rexnord мы предоставим по вашему запросу.

Цепи с пустотелыми пальцами

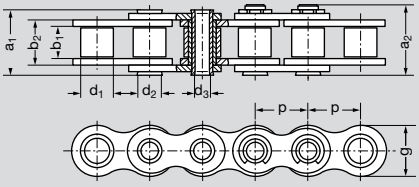
Удобная транспортировка, соединение и монтаж.

Тип A - втулочная цепь



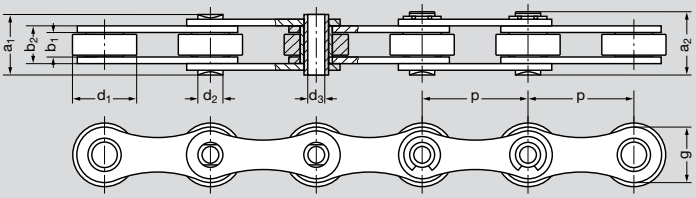
Внутреннее звено **B** | Наружное звено **A** | Соединительное звено со стяжным кольцом **R**

Тип B – роликовая цепь



Внутреннее звено **B** | Наружное звено **A** | Соединительное звено со стяжным кольцом **R**

Тип C – с ходовыми роликами



Внутреннее звено **B** | Наружное звено **A** | Соединительное звено со стяжным кольцом **R**

Простые цепи с пустотелыми пальцами, основные размеры в соответствии с европейской и американской конструкцией

Цепь Nr.	Тип	Шаг p дюйм	Шаг p мм	Ширина просвета b_1 мин. мм	Диаметр ролика d_1 макс. мм	Диаметр пальца d_2 макс. мм	Hollow pin chains inner x d_3 мин. мм	Ширина внутреннего звена b_2 макс. мм	Высота пластины g мм	Средний размер пальца e мм	Длинна пальца a_1 макс. мм	Длина замыкающего пальца a_2 макс. мм	Площадь шарнира A см²	Требуемая*) шарнира нагрузка DIN/ISO F_B H	Вес мин.разруш ≈ q кг/м	Детали C	Детали R
10 B – 1 HB	B	0,625	15,875	9,65	10,16	5,94	4	13,9	14,7	–	19,3	21,1	1,14	17 000	0,80		x
12 B – 1 HB	B	0,75	19,05	11,68	12,07	6,50	4	16,3	15,9	–	22,4	24,0	1,06	21 000	1,10	x	x
40 HB	A	0,50	12,70	7,85	7,95 1)	5,72	4	11,9	11,6	–	17,1	18,5	0,68	10 000	0,53		x
60 HB	B	0,75	19,05	12,57	11,91	7,00	5	18,65	17,7	–	26,3	27,2	1,30	20 000	1,32	x	x
80 HB	A	1,00	25,40	15,75	15,88 1)	11,67	8,1	22,5	23,7	–	32,6	33,7	2,63	53 000	2,40		x
SK 845	C	2,00	50,80	10,00	30,00	11,60	8,1	16,8	25,6	–	26,4	28,6	1,95	50 000	2,06	x	x

Сдвоенные цепи с пустотелыми пальцами, основные размеры в соответствии европейской конструкцией

Цепь Nr.	Тип	Шаг p дюйм	Шаг p мм	Ширина просвета b_1 мин. мм	Диаметр ролика d_1 макс. мм	Диаметр пальца d_2 макс. мм	Hollow pin chains inner x d_3 мин. мм	Ширина внутреннего звена b_2 макс. мм	Высота пластины g мм	Средний размер пальца e мм	Длинна пальца a_1 макс. мм	Длина замыкающего пальца a_2 макс. мм	Площадь шарнира A см²	Требуемая*) шарнира нагрузка DIN/ISO F_B H	Вес мин.разруш ≈ q кг/м	Детали C	Детали R
10 B – 2 HB	B	0,625	15,875	9,65	10,16	5,94	4	13,9	14,7	17,8	37,3	39,0	2,08	33 500	1,6		x
12 B – 2 HB	B	0,75	19,05	11,68	12,07	6,5	4	16,3	15,9	20,6	43,0	45,0	2,12	42 500	2,2	x	x

1) Bush-∅

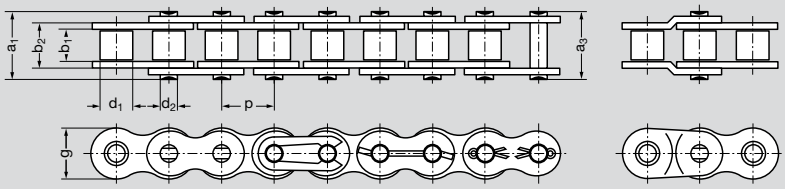
*) Сведения об эффективно высоких показателях разрушающей нагрузки и усталостной прочности цепей Rexnord мы предоставим по вашему запросу.

RexPlus- роликовые цепи из нержавеющей и кислотноустойчивой стали

Нержавеющие, кислотноустойчивые, с высокой износоустойчивостью и усталостной прочностью

Роликовые цепи RexPlus изготавливаются из патентованного материала.

Простые роликовые цепи из нержавеющей и кислотноустойчивой стали



внутреннее звено B | наружное звено A | соединительное звено со шпонкой E | соединительное звено со шплинтом S | сдвоенное изогнутое звено C

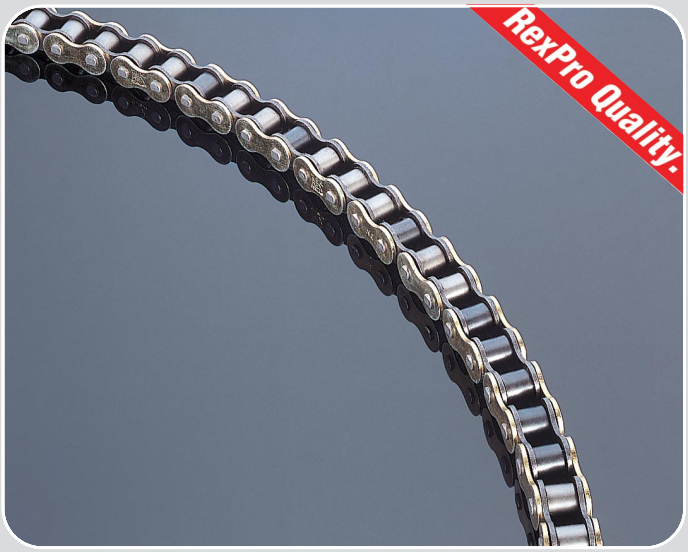
Цепь Nr.	Шаг p дюйм	Шаг p мм	Ширина просвета b_1 мин. мм	Диаметр ролика d_1 макс. мм	Диаметр пальца d_2 макс. мм	Ширина внутреннего звена b_2 макс. мм	Высота пластины g мм	Средний размер пальца e мм	Длинна пальца a_1 макс. мм	Длина замыкающего пальца a_3 макс. мм	Площадь шарнира A см²	Требуемая*) мин.разруш нагрузка DIN/ISO F_B H	Вес ≈ q кг/м	Детали C	Детали E
08 B – 1 SS	0,50	12,70	7,75	8,51	4,45	11,30	11,6	–	16,7	18,2	0,50	11 000	0,71	x	x
10 B – 1 SS	0,625	15,875	9,65	10,16	5,08	13,28	14,6	–	18,9	20,4	0,67	14 000	0,93	x	x
12 B – 1 SS	0,75	19,05	11,68	12,07	5,72	15,62	15,9	–	22,3	23,5	0,89	17 000	1,25	x	x
16 B – 1 SS	1,00	25,40	17,02	15,88	8,28	25,40	20,5	–	35,4	37,6	2,10	40 000	2,70	x	x
50 – 1 SS	0,625	15,875	9,40	10,16	5,08	13,80	14,6	–	20,4	21,8	0,70	16 500	1,00	x	x

Сдвоенные роликовые цепи из нержавеющей и кислотноустойчивой стали

Цепь Nr.	Шаг p дюйм	Шаг p мм	Ширина просвета b_1 мин. мм	Диаметр ролика d_1 макс. мм	Диаметр пальца d_2 макс. мм	Ширина внутреннего звена b_2 макс. мм	Высота пластины g мм	Средний размер пальца e мм	Длинна пальца a_1 макс. мм	Длина замыкающего пальца a_3 макс. мм	Площадь шарнира A см²	Требуемая*) мин.разруш нагрузка DIN/ISO F_B H	Вес ≈ q кг/м	Детали C	Детали E
08 B – 2 SS	0,50	12,70	7,75	8,51	4,45	11,30	11,6	13,92	31,0	32,2	1,00	19 500	1,35	x	x
10 B – 2 SS	0,625	15,875	9,65	10,16	5,08	13,28	14,6	16,59	35,5	37,2	1,34	25 000	1,83	x	x
12 B – 2 SS	0,75	19,05	11,68	12,07	5,72	15,62	15,9	19,46	41,7	43,0	1,78	30 000	2,37	x	x
16 B – 2 SS	1,00	25,40	17,02	15,88	8,28	25,45	20,5	31,88	67,1	69,5	4,20	71 000	5,30		x
50 – 2 SS	0,625	15,875	9,40	10,16	5,08	13,80	14,6	18,11	38,5	33,9	1,40	33 000	2,04		x

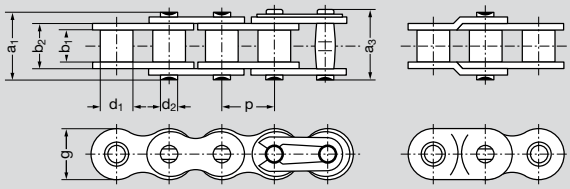
*) Сведения об эффективно высоких показателях разрушающей нагрузки и усталостной прочности цепей Rexnord мы предоставим по вашему запросу.

Цепи с боковым изгибом

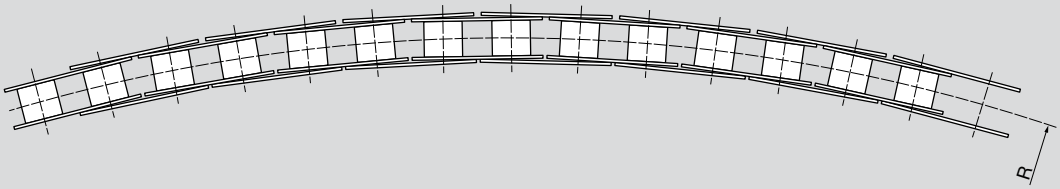


Для конструкций, имеющих изгиб

Звенья A и B могут поставляться для всех цепей
Дополнительные элементы монтажа – по запросу



внутреннее звено B | наружное звено A | соединительное звено со шпонкой E | сдвоенное изогнутое звено C



Роликовые цепи с боковым изгибом, основные размеры соответствующие европейской конструкции (DIN 8187)

Цепь Nr.	Шаг p дюйм	Шаг p мм	Ширина просвета b_1 мин. мм	Диаметр ролика d_1 макс. мм	Диаметр пальца d_2 макс. мм	Ширина внутреннего звена b_2 макс. мм	Высота пластины g мм	Длинна пальца a_1 макс. мм	Длина замыкающего пальца a_3 макс. мм	Площадь шарнира R мин. см2	Требуемая*) мин.разруш. нагрузка DIN/ISO F_B H	Вес ≈ q кг/м	Детали C	Детали E
08 B – 1 SB	0,50	12,70	7,75	8,51	4,45	11,30	11,8	17,1	18,3	315	11 200	0,71	x	x
10 B – 1 SB	0,625	15,875	9,65	10,16	5,08	13,28	14,7	19,4	20,6	400	15 000	0,92	x	x
12 B – 1 SB	0,75	19,05	11,68	12,07	5,72	15,61	15,9	22,5	23,7	500	20 000	1,20	x	x

Роликовые цепи с боковым изгибом, основные размеры соответствующие американской конструкции (DIN 8188)

Цепь Nr.	Шаг p дюйм	Шаг p мм	Ширина просвета b_1 мин. мм	Диаметр ролика d_1 макс. мм	Диаметр пальца d_2 макс. мм	Ширина внутреннего звена b_2 макс. мм	Высота пластины g мм	Длинна пальца a_1 макс. мм	Длина замыкающего пальца a_3 макс. мм	Площадь шарнира R мин. см2	Требуемая*) мин.разруш. нагрузка DIN/ISO F_B H	Вес ≈ q кг/м	Детали C	Детали E
40 SB	0,50	12,70	7,85	7,92	3,96	11,18	11,6	16,6	17,8	315	9 000	0,64	x	x
50 SB	0,625	15,875	9,40	10,16	5,08	13,84	14,6	20,8	22,1	400	15 000	1,10	x	x
60 SB	0,75	19,05	12,57	11,91	5,94	17,75	17,7	25,7	27,1	500	22 400	1,50	x	x

*) Сведения об эффективно высоких показателях разрушающей нагрузки и усталостной прочности цепей Rexnord мы предоставим по вашему запросу.

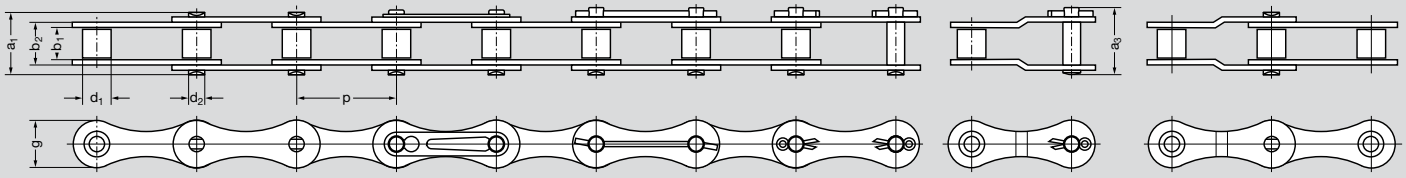
Роликовые цепи с длинными звеньями

Высокий коэффициент полезного действия - малый вес

Звенья A и B могут поставляться для всех цепей.

1) Могут поставляться также с роликами Delrin.

Роликовые цепи с длинными звеньями, ISO 1275/DIN 8181



B	A	E	G	S	L	C
внутри-еннее звено	наружное звено	соединительное звено со шпонкой	Соединительное звено с проволокой	соединительное звено со шплинтом	изогнутое звено со шплинтом	сдвоенное изогнутое звено

Европейская конструкция

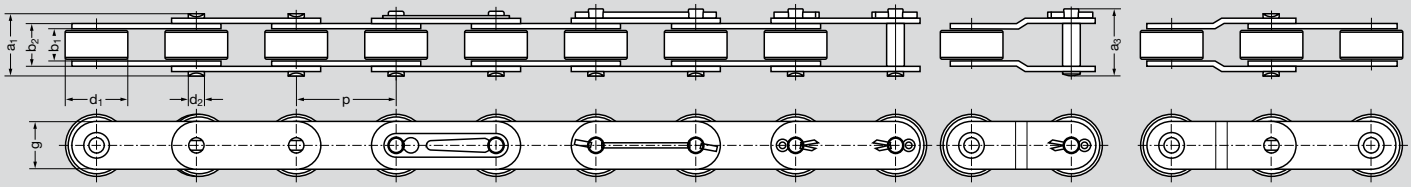
Цепь Nr.	Шаг p дюйм	Шаг p мм	Ширина просвета b_1 мин. мм	Диаметр ролика d_1 макс. мм	Диаметр пальца d_2 макс. мм	Ширина внутреннего звена b_2 макс. мм	Высота пластины g мм	Длинна пальца a_1 макс. мм	Длина замыкающего пальца a_3 макс. мм	Площадь шарнира A см²	Требуемая*) мин.разруш нагрузка DIN/ISO F_B H	Вес ≈ q кг/м	Детали S G	C	E	L
208 B	1,00	25,4	7,75	8,51	4,45	11,30	11,5	16,7	18,9	0,50	18 000	0,45	x	x	x	x
210 B	1,25	31,75	9,65	10,16	5,08	13,28	14,5	18,9	21,8	0,67	22 400	0,59	x	x	x	x
212 B	1,50	38,1	11,68	12,07	5,72	15,62	15,9	22,3	24,7	0,89	29 000	0,74	x	x	x	x
216 B	2,00	50,8	17,02	15,88	8,28	25,40	21,4	35,4	38,4	2,10	60 000	1,71	x	x		x

Американская конструкция

Цепь Nr.	Шаг p дюйм	Шаг p мм	Ширина просвета b_1 мин. мм	Диаметр ролика d_1 макс. мм	Диаметр пальца d_2 макс. мм	Ширина внутреннего звена b_2 макс. мм	Высота пластины g мм	Длинна пальца a_1 макс. мм	Длина замыкающего пальца a_3 макс. мм	Площадь шарнира A см²	Требуемая*) мин.разруш нагрузка DIN/ISO F_B H	Вес ≈ q кг/м	Детали S G	C	E	L
208 A	1,00	25,4	7,85	7,95	3,96	11,15	11,5	16,3	19,8	0,44	14 100	0,42	x	x	x	x
210 A	1,25	31,75	9,40	10,16	5,08	13,8	14,5	20,3	24,5	0,70	22 200	0,67	x	x	x	x
212 A	1,50	38,1	12,57	11,91	5,94	17,7	16,8	25,7	29,6	1,05	31 800	1,02	x	x	x	x
216 A	2,00	50,8	15,75	15,88	7,92	22,5	21,4	33,0	37,4	1,78	56 700	1,55	x	x		x

*) Сведения об эффективно высоких показателях разрушающей нагрузки и усталостной прочности цепей Rexnord мы предоставим по вашему запросу.

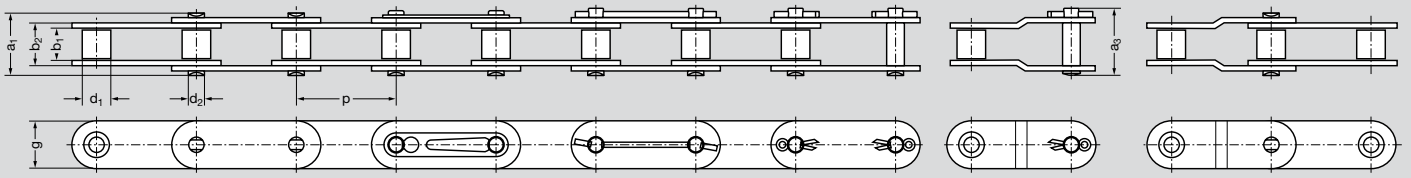
Роликовые цепи с длинными звеньями с прямыми пластинами и ходовыми роликами, американская конструкция, ISO 1275



внутри-еннее звено	наружное звено	соединительное звено со шпонкой	Соединительное звено с проволокой	соединительное звено со шплинтом	изогнутое звено со шплинтом	сдвоенное изогнутое звено
B	A	E	G	S	L	C

Цепь Nr.	Шаг p дюйм	Шаг p мм	Ширина просвета b_1 мин. мм	Диаметр ролика d_1 макс. мм	Диаметр пальца d_2 макс. мм	Ширина внутреннего звена b_2 макс. мм	Высота пластины g мм	Длинна пальца a_1 макс. мм	Длина замыкающего пальца a_3 макс. мм	Площадь шарнира A см²	Требуемая*) мин.разруш нагрузка DIN/ISO F_B H	Вес ≈ q кг/м	Детали S G	C	E	L
C 2042	1,00	25,4	7,85	15,88	3,96	11,15	11,5	16,3	20,3	0,44	14 100	0,85	x		x	x
C 2052	1,25	31,75	9,40	19,05	5,08	13,8	14,5	20,3	24,5	0,70	22 200	1,27	x		x	x
C 2062 H [1])	1,50	38,1	12,57	22,23	5,94	19,4	16,8	28,8	32,0	1,15	31 800	2,10	x	x	x	x
C 2082 H [1])	2,00	50,8	15,75	28,58	7,93	24,2	22,8	35,9	41,0	1,94	56 700	3,44	x	x		

Роликовые цепи с длинными звеньями с прямыми пластинами, американская конструкция ISO 1275



внутри-еннее звено	наружное звено	соединительное звено со шпонкой	Соединительное звено с проволокой	соединительное звено со шплинтом	изогнутое звено со шплинтом	сдвоенное изогнутое звено
B	A	E	G	S	L	C

Цепь Nr.	Шаг p дюйм	Шаг p мм	Ширина просвета b_1 мин. мм	Диаметр ролика d_1 макс. мм	Диаметр пальца d_2 макс. мм	Ширина внутреннего звена b_2 макс. мм	Высота пластины g мм	Длинна пальца a_1 макс. мм	Длина замыкающего пальца a_3 макс. мм	Площадь шарнира A см²	Требуемая*) мин.разруш нагрузка DIN/ISO F_B H	Вес ≈ q кг/м	Детали S G	C	E	L
C 2040	1,00	25,4	7,85	7,95	3,96	11,15	11,5	16,3	20,3	0,44	14 100	0,48	x	x	x	x
C 2050	1,25	31,75	9,40	10,16	5,08	13,8	14,5	20,3	24,5	0,70	22 200	0,80	x	x	x	x
C 2060 H	1,50	38,1	12,57	11,91	5,94	19,4	16,8	28,8	32,9	1,15	31 800	1,49	x	x	x	x
C 2080 H	2,00	50,8	15,75	15,88	7,92	24,2	22,8	35,3	41,0	1,92	56 700	2,36	x	x		

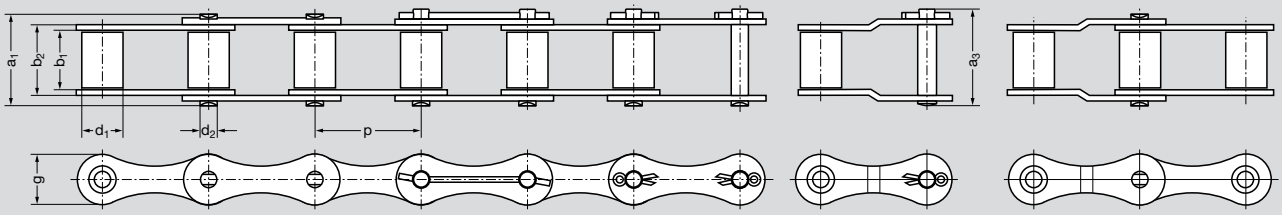
*) Сведения об эффективно высоких показателях разрушающей нагрузки и усталостной прочности цепей Rexnord мы предоставим по вашему запросу.

Роликовые цепи для сельскохозяйственных машин

Надежные с высоким запасом прочности, даже в суровых условиях

Для программы цепей с длинными звеньями и цепей для сельскохозяйственных машин (серии S) мы имеем очень обширный ассортимент стандартных и специальных захватов, а также дополнительных конструктивных элементов.
См. наш проспект по цепям для сельскохозяйственных машин.

Роликовые цепи для сельскохозяйственных машин, ISO 487/DIN 8189

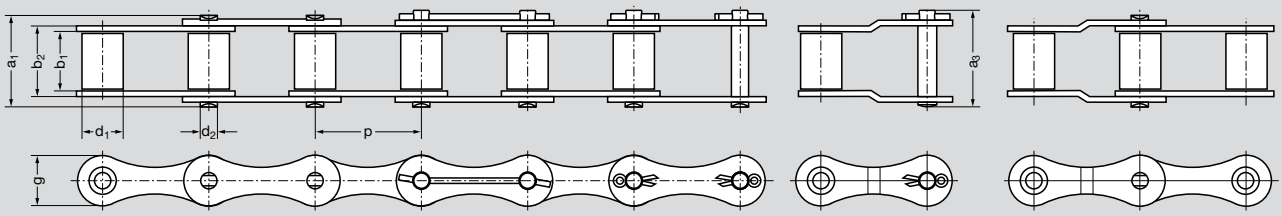


внутри-еннее звено	наружное звено	Соединительное звено с проволокой	соединительное звено со шплинтом	изогнутое звено со шплинтом	сдвоенное изогнутое звено
B	A	G	S	L	C

Тип цепи		Шаг p		Ширина просвета	Диаметр ролика	Диаметр пальца	Ширина внутреннего звена	Высота пластины	Длинна пальца	Длина замыкающего пальца	Площадь шарнира	Требуемая*) мин.разруш. нагрузка DIN/ISO	Вес	Детали			
старые	новые	дюйм	мм	b_1 мин. мм	d_1 макс. мм	d_2 макс. мм	b_2 макс. мм	g мм	a_1 макс. мм	a_3 макс. мм	A см2	FB H	≈ q кг/м	G	S	C	L
RL 640	S 32 W	1,15	29,21	15,88	11,43	4,47	20,19	13,5	26,7	29,6	0,90	20 000	0,76	x		x	
RL 670	S 42 W	1,375	34,93	19,05	14,27	7,0	25,40	19,6	34,25	36,7	1,78	27 000	1,49	x	x		x
SK 742	S 45 W	1,63	41,40	22,23	15,24	5,74	28,58	17,2	38,1	40,6	1,63	25 000	1,46	x	x	x	x
RL 741	S 52 W	1,50	38,10	22,23	15,24	5,74	28,58	17,3	38,1	40,6	1,63	25 000	1,56	x	x	x	x
SK 744	S 55 W	1,63	41,40	22,23	17,78	5,74	28,58	17,3	38,1	40,6	1,63	25 000	1,65	x	x	x	x
RL 747	S 62 W	1,65	41,91	25,40	19,05	5,72	30,60	17,0	40,5	42,6	1,82	28 000	1,95	x	x		x
RL 942	S 77	2,30	58,34	22,23	18,26	8,92	30,90	24,6	43,8	49,2	2,77	45 000	2,35	x	x		x
RL 1042	S 88	2,60	66,27	28,58	22,86	8,92	37,52	24,2	50,2	55,5	3,34	45 000	2,78	x	x		x

*) Сведения об эффективно высоких показателях разрушающей нагрузки и усталостной прочности цепей Rexnord мы предоставим по вашему запросу.

Роликовые цепи для сельскохозяйственных машин, заводская норма



внутри-еннее звено	наружное звено	Соединительное звено с проволокой	соединительное звено со шплинтом	изогнутое звено со шплинтом	сдвоенное изогнутое звено
B	A	G	S	L	C

Тип цепи		Шаг		Ширина просвета	Диаметр ролика	Диаметр пальца	Ширина внутреннего звена	Высота пластины	Длинна пальца	Длина замыкающего пальца	Площадь шарнира	Требуемая*) мин.разруш. нагрузка DIN/ISO	Вес	Детали			
		p		b_1 мин.	d_1 макс.	d_2 макс.	b_2 макс.	g	a_1 макс.	a_3 макс.	A	FB	≈ q	G	S	C	L
старые	новые	дюйм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	см2	H	кг/м				
SK 627	30-1 BG GL	1,18	30,0	19,05	15,88	8,27	25,45	20,5	35,6	39,0	2,1	45 000	2,45	x	x		
RL 726	S 52 BK	1,50	38,1	16,0	15,24	5,72	21,9	17,0	30,5	33,8	1,2	28 000	1,42	x	x	x	x
RL 738 [1])	38.4 W GL [1])	1,50	38,4	19,05	15,88	6,92	23,9	17,0	33,7	37,55	1,67	31 500	1,68	x	x	x	x
SK 717 [1])	38.4 H GL [1])	1,50	38,4	19,05	15,88	8,27	25,45	20,1	35,6	39,75	2,1	45 000	2,10	x	x	x	x
RL 753	S 55 SK8 H	1,63	41,4	20,5	15,88	7,97	27,0	20,0	37,2	41,6	2,15	42 500	1,75	x	x	x	x
RL 764	S 55 H	1,63	41,4	22,23	17,9	8,26	29,23	20,5	39,3	42,8	2,36	47 500	2,04	x	x		x
RL 766 [1])	S 55 SK2 GL [1])	1,63	41,4	22,23	15,88	8,26	28,03	20,5	39,3	44,6	2,56	60 000	2,20	x	x		x
RL 774 [1])	S 55 SK6 GL [1])	1,63	41,4	19,81	16,87	7,19	25,45	19,0	35,6	39,7	1,86	47 500	1,95	x	x		x
SK 838	216 B SK1 GR	2,00	50,8	19,0	19,05	9,53	27,4	26,0	40,0	44,0	2,62	85 000	2,62		x		

Роликовые цепи для сельскохозяйственных машин, с пластмассовыми подшипниками скольжения

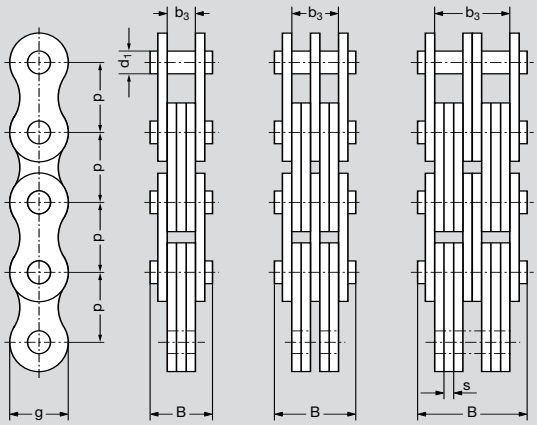
Тип цепи		Шаг		Ширина просвета	Диаметр ролика	Диаметр пальца	Ширина внутреннего звена	Высота пластины	Длинна пальца	Длина замыкающего пальца	Площадь шарнира	Требуемая*) мин.разруш. нагрузка DIN/ISO	Вес	Детали			
		p		b_1 мин.	d_1 макс.	d_2 макс.	b_2 макс.	g	a_1 макс.	a_3 макс.	A	FB	≈ q	G	S	C	L
старые	новые	дюйм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	см2	H	кг/м				
RLK 738 [1])	38.4 W GL KL [1])	1,50	38,4	19,05	15,88	6,93	24,2	17,0	32,8	30,5	1,66	23 600	1,63	x	x	x	x

*) Сведения об эффективно высоких показателях разрушающей нагрузки и усталостной прочности цепей Rexnord мы предоставим по вашему запросу.

Пластинчатые цепи

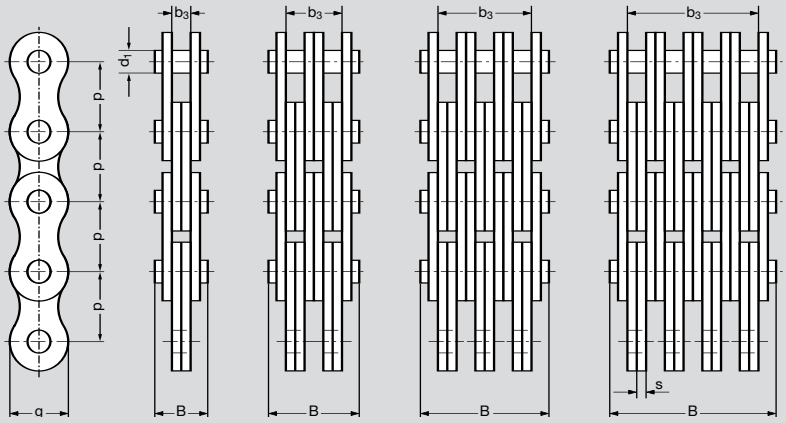
Безопасные цепи для подъемников

Комбинация пластин в пластинчатых цепях



2 x 3 3 x 4 4 x 6

Комбинация пластин в пластинчатых цепях



2 x 2 4 x 4 6 x 6 8 x 8

Пластинчатые цепи согласно ISO 4347 / DIN 8152, американская конструкция, тяжелая серия

Цепь Nr.	Тип цепи ISO DIN	Шаг p дюйм	Шаг p мм	Комбинация пластин	Диаметр пальца d_1 макс. мм	Ширина пластины g макс. мм	Толщина пластины s мм	Длина 100 x шаг. ■ мм	Общая ширина B макс. мм	Площадь шарнира A см²	Ширина просвета внешней пластины b_3 мин. мм	Требуемая*) мин.разруш. нагрузка DIN/ISO F_B H	Вес ≈ q кг/м
BL 422	LH 0822			2 x 2					10,9	0,20	4,2	22 200	0,60
BL 423	LH 0823			2 x 3					13,0	0,30	6,3	22 200	0,65
BL 434	LH 0834			3 x 4					17,1	0,41	10,5	33 300	0,90
BL 444	LH 0844	0,50	12,7	4 x 4	5,08	11,7	2,0	1270	19,25	0,41	12,6	44 400	1,02
BL 446	LH 0846			4 x 6					23,45	0,61	16,8	44 400	1,26
BL 466	LH 0866			6 x 6					27,6	0,61	21,0	66 600	1,51
BL 523	LH 1023			2 x 3					15,0	0,43	7,4	33 400	1,1
BL 534	LH 1034			3 x 4					20,0	0,57	12,3	50 100	1,5
BL 544	LH 1044	0,625	15,875	4 x 4	5,94	14,6	2,4	1596	22,5	0,57	14,7	66 800	1,8
BL 546	LH 1046			4 x 6					27,3	0,86	19,6	66 800	2,2
BL 566	LH 1066			6 x 6					32,3	0,86	24,5	100 200	2,6
BL 588	LH 1088			8 x 8					42,2	1,14	34,3	133 600	3,4
BL 622	LH 1222			2 x 2					16,6	0,51	6,4	48 900	1,5
BL 623	LH 1223			2 x 3					19,9	0,74	9,6	48 900	1,8
BL 634	LH 1234			3 x 4					26,5	0,98	16,0	73 400	2,5
BL 644	LH 1244	0,75	19,05	4 x 4	7,92	17,8	3,1	1908	29,7	0,98	19,2	97 800	2,9
BL 646	LH 1246			4 x 6					36,3	1,47	25,6	97 800	3,6
BL 666	LH 1266			6 x 6					42,7	1,47	32,0	146 900	4,3
BL 822	LH 1622			2 x 2					20,6	0,74	8,2	84 500	2,4
BL 823	LH 1623			2 x 3					24,8	1,14	12,3	84 500	3,0
BL 834	LH 1634			3 x 4					33,1	1,52	20,5	126 800	4,2
BL 844	LH 1644	1,00	25,4	4 x 4	9,53	23,6	4,0	2544	37,3	1,52	24,6	169 000	4,8
BL 846	LH 1646			4 x 6					45,7	2,29	32,8	169 000	6,0
BL 866	LH 1666			6 x 6					54,0	2,29	41,0	253 600	7,2
BL 888	LH 1688			8 x 8					70,7	2,97	57,4	338 000	9,6
BL 1023	LH 2023			2 x 3					28,9	1,56	14,4	115 600	4,4
BL 1034	LH 2034			3 x 4					38,7	2,09	24,0	173 400	6,2
BL 1044	LH 2044	1,25	31,75	4 x 4	11,1	29,2	4,7	3179	43,7	2,09	28,8	231 200	7,0
BL 1046	LH 2046			4 x 6					53,5	3,12	38,4	231 200	8,7
BL 1066	LH 2066			6 x 6					63,4	3,12	48,0	346 800	10,5
BL 1088	LH 2088			8 x 8					83,0	4,17	67,2	462 400	13,9
BL 1223	LH 2423			2 x 3					33,6	2,10	16,8	151 200	6,0
BL 1234	LH 2434			3 x 4					45,5	2,79	28,0	226 800	8,3
BL 1244	LH 2444	1,50	38,1	4 x 4	12,7	34,4	5,5	3812	51,2	2,79	33,6	302 400	9,5
BL 1246	LH 2446			4 x 6					62,7	4,2	44,8	302 400	11,8
BL 1266	LH 2466			6 x 6					74,5	4,2	56,0	453 600	14,1
BL 1288	LH 2488			8 x 8					97,8	5,4	78,4	604 800	18,8
BL 1423	LH 2823			2 x 3					38,2	2,7	19,2	191 300	8,3
BL 1434	LH 2834			3 x 4					51,7	3,6	32,0	287 000	11,6
BL 1444	LH 2844	1,75	44,45	4 x 4	14,27	40,8	6,3	4445	58,2	3,6	38,4	382 600	13,2
BL 1446	LH 2846			4 x 6					71,5	5,4	51,2	382 600	16,4
BL 1466	LH 2866			6 x 6					85,0	5,4	64,0	574 000	19,7
BL 1488	LH 2888			8 x 8					111,7	7,2	89,6	765 200	25,9
BL 1623	LH 3223			2 x 3					42,1	3,67	21,3	289 100	11,0
BL 1634	LH 3234			3 x 4					57,0	4,89	35,5	433 700	15,4
BL 1644	LH 3244			4 x 4					63,8	5,0	42,6	578 200	17,5
BL 1646	LH 3246	2,00	50,8	4 x 6	17,46	47,9	7,0	5080	78,9	7,33	56,8	578 200	21,8
BL 1666	LH 3266			6 x 6					95,0	7,33	71,0	867 400	26,2
BL 1688	LH 3288			8 x 8					125,6	9,78	99,4	1 156 400	34,9

Пластинчатые цепи BL могут подсоединяться непосредственно при помощи соединительных пальцев.
Им не требуются дополнительные конечные пластинчатые звенья.

Поэтому выбирайте, по- возможности, пластинчатые цепи BL.
Другие коминации пластинок мы предоставим по запросу.
Пожалуйста, обязательно учитывайте: Длина 100 x шаг

■ Длина цепи: допуск ± 0,25 % не смазанной цепи с градуированной нагрузкой. Измерительное усилие = Fb/100

F = Размеры пальцев и пластин соответствуют серии роликовых цепей в соответствии с DIN 8187.

AL = Размеры пальцев и пластин соответствуют конструкции ANSI.

BL = Размеры пальцев и пластин соответствуют конструкции ANSI, однако для увеличения срока службы эти пластинчатые цепи имеют толщину пластин и диаметр пальцев соответствующие следующему по размеру типу цепи

*) Сведения об эффективно высоких показателях разрушающей нагрузки и усталостной прочности цепей Rexnord мы предоставим по вашему запросу.

Пластинчатые цепи

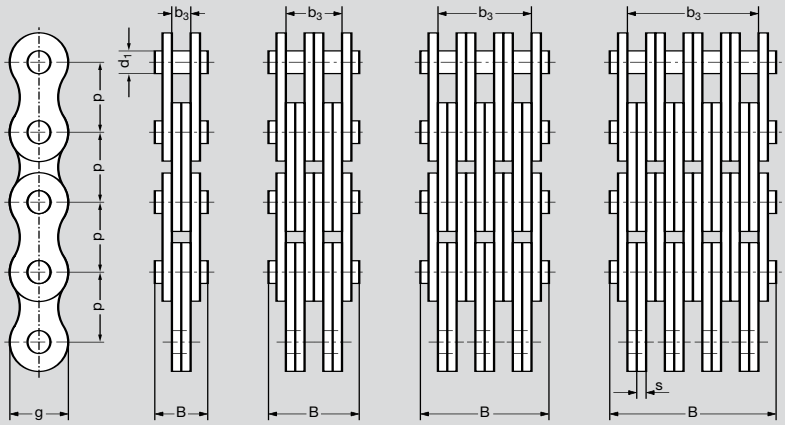
Серия F - качество для станков

Для металлообрабатывающих станков применяйте цепи серии «F» специального качества для станков!

Эффективные размеры шага пластинчатых цепей серий F и AL отклоняются от теоретических значений. Обратите внимание на параметры: «Длина 100 x шаг».

■ Длина цепи: допуск ± 0,25 % не смазанной цепи с градуированной нагрузкой. Измерительное усилие = Fb/100

Комбинации пластин в пластинчатых цепях



Пластинчатые цепи, заводская норма

Цепь Nr.	Тип цепи ISO DIN	Шаг p дюйм	Шаг p мм	Комбинация пластин	Диаметр пальца d_1 макс. мм	Ширина пластины g макс. мм	Толщина пластины s мм	Длина 100 x шаг. ■ мм	Общая ширина B макс. мм	Площадь шарнира A см²	Требуемая*) мин.разруш. нагрузка DIN/ISO F_B H	Вес ≈ q кг/м
F 6 H – 5	–	0,625	15,875	2 x 3	4,75	14,6	2,5	1592	14,9	0,24	30 300	1,0
F 19 V – 44	–	0,75	19,05	4 x 4	6,5	15,2	2,35	1901	22,8	0,61	71 000	1,7
F 19 V – 66	–			6 x 6					32,7	0,91	106 000	2,5
834 (SK 507)	–	1,00	25,4	3 x 4	10,85	23,4	IL /AL 3,05/4,0	2544	28,4	1,37	125 000	3,6
432 (SK 508)	–			6 x 6					44,4	2,06	250 000	5,9

*) Сведения об эффективно высоких показателях разрушающей нагрузки и усталостной прочности цепей Rexnord мы предоставим по вашему запросу.

Пластинчатые цепи в соответствии с ISO 4347 / DIN 8152, европейская конструкция, легкая серия

Цепь Nr.	Тип цепи ISO DIN	Шаг p дюйм	Шаг p мм	Комбинация пластин	Диаметр пальца d_1 макс. мм	Ширина пластины g макс. мм	Толщина пластины s мм	Длина 100 x шаг. ■ мм	Общая ширина B макс. мм	Площадь шарнира A см²	Ширина просвета внешней пластины b_3 мин. мм	Требуемая*) мин.разруш. нагрузка DIN/ISO F_B H	Вес ≈ q кг/м
F 12 – 44	LL 0844	0,50	12,7	4 x 4	4,45	10,4	1,5	1258	15,0	0,27	9,1	36 000	0,83
F 12 – 66	LL 0866			6 x 6					21,3	0,40	15,2	54 000	1,25
F 15 – 44	LL 1044	0,625	15,875	4 x 4	5,08	12,8	1,5	1588	15,2	0,30	9,6	44 800	0,92
F 15 – 66	LL 1066			6 x 6					21,7	0,46	16,0	67 200	1,4
F 19 – 44	LL 1244	0,75	19,05	4 x 4	5,72	14,8	1,8	1888	18,0	0,41	11,4	59 000	1,3
F 19 – 66	LL 1266			6 x 6					25,7	0,62	19,0	88 500	1,9
F 25 – 44	LL 1644	1,00	25,4	4 x 4	8,28	20,5	3,0	2540	28,4	0,99	18,6	120 000	2,9
F 25 – 66	LL 1666			6 x 6					40,7	1,49	31,0	180 000	4,3
F 25 – 88	LL 1688			8 x 8					53,0	1,98	43,4	240 000	5,8
F 31 – 44	LL 2044	1,25	31,75	4 x 4	10,19	25,7	3,5	3160	33,5	1,42	21,6	190 000	4,3
F 31 – 66	LL 2066			6 x 6					48,2	2,12	36,0	285 000	6,4
F 31 – 88	LL 2088			8 x 8					62,9	2,83	50,4	380 000	8,4
F 38 – 44	LL 2444	1,50	38,1	4 x 4	14,63	33,0	5,0	3785	46,9	2,91	30,6	320 000	8,2
F 38 – 66	LL 2466			6 x 6					68,3	4,37	51,0	480 000	12,2
F 38 – 88	LL 2488			8 x 8					89,7	5,82	71,4	640 000	16,2
F 44 – 22	LL 2822	1,75	44,45	2 x 2	15,9	36,0	6,0	4410	29,4	1,90	72,2	200 000	5,2
F 44 – 44	LL 2844			4 x 4					54,7	3,80	36,6	400 000	10,4
F 44 – 66	LL 2866			6 x 6					80,2	5,70	61,0	600 000	15,6
F 50 – 22	LL 3222	2,00	50,8	2 x 2	17,81	41,2	6,3	5048	32,5	2,24	12,8	250 000	6,5
F 50 – 44	LL 3244			4 x 4					59,1	4,47	38,4	500 000	12,8
F 50 – 66	LL 3266			6 x 6					85,4	6,71	64,0	750 000	19,1
F 50 – 88	LL 3288			8 x 8					112,0	8,94	89,6	1 000 000	25,3
F 63 – 22	LL 4022	2,50	63,5	2 x 2	22,89	48,0	8,0	6325	39,5	3,65	16,2	355 000	9,2
F 63 – 44	LL 4044			4 x 4					73,1	7,30	48,6	710 000	17,7
F 63 – 66	LL 4066			6 x 6					106,5	10,94	81,0	1 065 000	26,9
F 76 – 44	LL 4844	3,00	76,2	4 x 4	29,24	62,0	10,0	7597	91,2	11,66	60,6	1 120 000	30,2
F 76 – 66	LL 4866			6 x 6					131,0	17,50	101,0	1 680 000	45,0

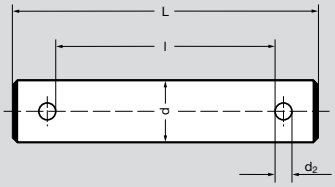
Пластинчатые цепи, американская конструкция, легкая серия

Цепь Nr.	Тип цепи ISO DIN	Шаг p дюйм	Шаг p мм	Комбинация пластин	Диаметр пальца d_1 макс. мм	Ширина пластины g макс. мм	Толщина пластины s мм	Длина 100 x шаг. ■ мм	Общая ширина B макс. мм	Площадь шарнира A см²	Ширина просвета внешней пластины b_3 мин. мм	Требуемая*) мин.разруш. нагрузка DIN/ISO F_B H	Вес ≈ q кг/м
AL 422	–	0,50	12,7	2 x 2	3,96	10,2	1,5	1257	8,4	0,12	3,2	14 100	0,35
AL 444	–			4 x 4					14,8	0,23	9,6	28 200	0,67
AL 466	–			6 x 6					21,2	0,35	16,0	42 300	1,0
AL 522	–	0,625	15,875	2 x 2	5,08	12,8	2,0	1566	10,8	0,2	4,2	22 000	0,6
AL 544	–			4 x 4					19,2	0,4	12,6	44 000	1,2
AL 566	–			6 x 6					21,7	0,6	21,0	66 000	1,8
AL 622	–	0,75	19,05	2 x 2	5,94	14,8	2,4	1905	12,8	0,28	5,0	37 000	0,9
AL 644	–			4 x 4					23,0	0,57	15,0	63 600	1,7
AL 666	–			6 x 6					33,1	0,85	25,0	95 400	2,5
AL 688	–			8 x 8					43,2	1,14	35,0	127 200	3,3
AL 822	–	1,00	25,4	2 x 2	7,92	20,5	3,1	2540	16,6	0,51	6,4	56 700	1,5
AL 844	–			4 x 4					29,7	1,01	19,2	113 400	3,0
AL 866	–			6 x 6					42,7	1,52	32,0	170 100	4,5
AL 1044	–	1,25	31,75	4 x 4	9,53	25,7	4,0	3175	37,3	1,52	24,6	177 000	4,9
AL 1066	–			6 x 6					54,0	2,29	41,0	265 500	7,3
AL 1244	–	1,50	38,1	4 x 4	11,1	29,4	4,7	3810	43,7	2,08	28,8	254 000	6,4
AL 1266	–			6 x 6					63,4	3,12	48,0	381 000	9,5
AL 1288	–			8 x 8					83,0	4,17	67,2	508 000	12,7
AL 1444	–	1,75	44,45	4 x 4	12,7	36,0	5,5	4445	51,2	2,8	33,6	372 000	9,6
AL 1466	–			6 x 6					74,5	4,2	56,0	558 000	14,4
AL 1666	–	2,00	50,8	6 x 6	14,27	41,2	6,3	5080	85,0	5,39	64,0	642 000	18,9

*) Сведения об эффективно высоких показателях разрушающей нагрузки и усталостной прочности цепей Rexnord мы предоставим по вашему запросу.

Крепление пластинчатых цепей

Соединительные пальцы для крепления пластинчатых цепей на цепных анкерах

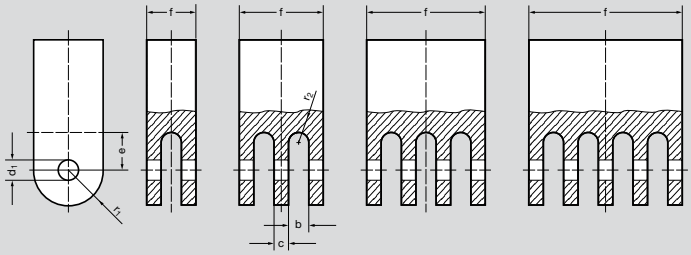


Каждый палец оснащен двумя шплинтами и, начиная с BL 1234 или F 38, дополнительно двумя шайбами.

Цепь Nr.	Номер заказа для соединительного пальца	Размер соединительного пальца мм			
		l мин.	L макс.	d макс.	d_2
F 12 – 44	709 – 204 – 44	16,0	22,2	4,45	1,6
F 12 – 66	709 – 204 – 66	23,0	29,2		
F 15 – 44	709 – 205 – 44	15,0	21,1	5,08	1,6
F 15 – 66	709 – 205 – 66	22,0	28,2		
F 19 – 44	709 – 405 – 44	17,6	25,5	5,72	2,0
F 19 – 66	709 – 405 – 66	24,7	32,7		
F 25 – 44	709 – 208 – 44	28,0	38,7	8,28	3,2
F 25 – 66	709 – 208 – 66	41,0	51,7		
F 25 – 88	709 – 208 – 88	54,0	64,7		
F 31 – 44	709 – 210 – 44	33,0	43,7	10,19	3,2
F 31 – 66	709 – 210 – 66	47,0	57,7		
F 31 – 88	709 – 210 – 88	62,0	72,7		
F 38 – 44	709 – 214 – 44	48,2	60,6	14,63	4,0
F 38 – 66	709 – 214 – 66	69,2	81,6		
F 38 – 88	709 – 214 – 88	90,2	102,6		
F 44 – 22	709 – 215 – 22	29,7	42,1	15,9	4,0
F 44 – 44	709 – 215 – 44	55,0	67,5		
F 44 – 66	709 – 215 – 66	80,2	92,7		
F 44 – 88	709 – 215 – 88	106,0	118,5		
F 50 – 22	709 – 217 – 22	34,4	51,9	17,81	5,0
F 50 – 44	709 – 217 – 44	59,9	77,5		
F 50 – 66	709 – 217 – 66	86,4	104,0		
F 50 – 88	709 – 217 – 88	113,9	131,5		
F 63 – 22	709 – 222 – 22	39,9	60,8	22,89	6,3
F 63 – 44	709 – 222 – 44	73,3	94,3		
F 63 – 66	709 – 222 – 66	106,6	127,6		
F 63 – 88	709 – 222 – 88	140,1	161,1		
F 76 – 44	709 – 229 – 44	91,5	112,5	29,23	6,3
F 76 – 66	709 – 229 – 66	133,5	154,5		
F 76 – 88	709 – 229 – 88	174,2	195,2		
F 19 V – 44	709 – 206 – 44	23,0	30,2	6,5	2,0
F 19 V – 66	709 – 206 – 66	33,0	40,3		

Цепь Nr.	Номер заказа для соединительного пальца	Размер соединительного пальца мм			
		l мин.	L макс.	d макс.	d_2
BL 422/AL 522	709 – 305 – 22	10,8	17,0	5,08	1,6
BL 423	709 – 305 – 23	12,7	18,9		
BL 434	709 – 305 – 34	17,0	23,2		
BL 444/AL 544	709 – 305 – 44	19,0	25,2		
BL 446	709 – 305 – 46	23,0	29,2		
BL 466/AL 566	709 – 305 – 66	27,0	33,3		
BL 488/AL 588	709 – 305 – 88	35,5	41,8		
BL 522/AL 622	709 – 355 – 22	12,8	19,4	5,94	2,0
BL 523	709 – 355 – 23	15,0	21,6		
BL 534	709 – 355 – 34	20,0	26,6		
BL 544/AL 644	709 – 355 – 44	22,5	29,1		
BL 546	709 – 355 – 46	27,0	33,7		
BL 566/AL 666	709 – 355 – 66	32,0	38,7		
BL 588/AL 688	709 – 355 – 88	42,5	49,3		
BL 623	709 – 307 – 23	20,0	30,7	7,92	3,2
BL 634	709 – 307 – 34	27,0	37,7		
BL 644/AL 844	709 – 307 – 44	30,0	40,7		
BL 646	709 – 307 – 46	37,0	47,7		
BL 666/AL 866	709 – 307 – 66	43,0	53,7		
BL 688/AL 888	709 – 307 – 88	56,5	67,2		
BL 823	709 – 309 – 23	25,0	35,7	9,53	3,2
BL 834	709 – 309 – 34	33,0	43,7		
BL 844/AL 1044	709 – 309 – 44	37,0	47,7		
BL 846	709 – 309 – 46	46,0	56,7		
BL 866/AL 1066	709 – 309 – 66	53,0	63,7		
BL 888/AL 1088	709 – 309 – 88	69,5	80,3		
BL 1023	709 – 311 – 23	30,0	42,4	11,1	4,0
BL 1034	709 – 311 – 34	39,2	51,6		
BL 1044/AL 1244	709 – 311 – 44	44,2	56,6		
BL 1046	709 – 311 – 46	54,2	66,6		
BL 1066/AL 1266	709 – 311 – 66	63,2	75,6		
BL 1088/AL 1288	709 – 311 – 88	79,9	92,4		
BL 1223	709 – 312 – 23	34,5	46,9	12,7	4,0
BL 1234	709 – 312 – 34	46,2	58,6		
BL 1244/AL 1444	709 – 312 – 44	50,0	64,4		
BL 1246	709 – 312 – 46	63,5	76,0		
BL 1266/AL 1466	709 – 312 – 66	75,3	87,8		
BL 1288/AL 1488	709 – 312 – 88	98,6	111,1		
BL 1423	709 – 314 – 23	38,7	51,1	14,27	4,0
BL 1434	709 – 314 – 34	52,2	64,6		
BL 1444/AL 1644	709 – 314 – 44	58,6	71,1		
BL 1446	709 – 314 – 46	71,7	84,2		
BL 1466/AL 1666	709 – 314 – 66	85,1	97,7		
BL 1623	709 – 317 – 23	43,1	60,6	17,46	5,0
BL 1634	709 – 317 – 34	58,0	75,5		
BL 1644	709 – 317 – 44	65,7	82,9		
BL 1646	709 – 317 – 46	79,9	97,4		
BL 1666	709 – 317 – 66	94,6	112,2		
BL 1688	709 – 317 – 88	124,0	141,6		

Комбинации пластин



2 x 2
2 x 3

3 x 4
4 x 4
4 x 6

6 x 6

8 x 8

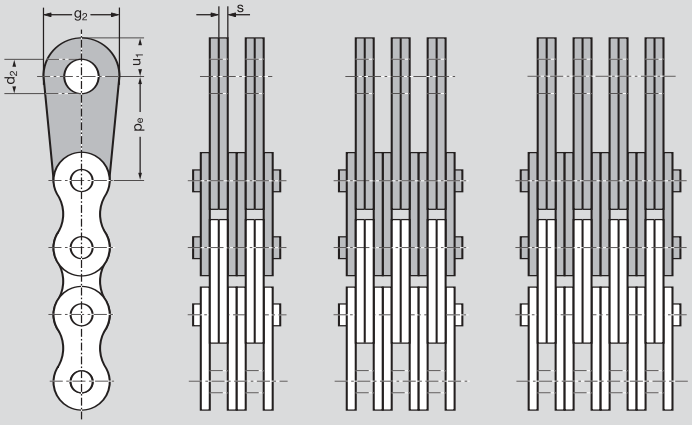
Цепь Nr.	Размер соединительного элемента внутреннего звена, мм						
	f макс.	b мин.	c макс.	d_1 D 10	e мин.	r_1 макс.	r_2 макс.
BL 422/AL 522	10,7	4,2	–				2,0
BL 423	12,6	6,4	–				3,0
BL 434	16,9	4,2	2,0				2,0
BL 444/AL 544	18,9	4,2	4,0	5,1	9,0	6,5	2,0
BL 446	22,9	6,4	4,0				3,0
BL 466/AL 566	26,9	4,2	4,0				2,0
BL 488/AL 588	35,4	4,2	4,0				2,0
BL 522/AL 622	12,7	5,0	–				2,0
BL 523	14,9	7,5	–				2,0
BL 534	19,9	5,0	2,4				2,0
BL 544/AL 644	22,4	5,0	4,8	6,0	11,0	8,0	2,0
BL 546	26,,9	7,5	4,8				2,0
BL 566/AL 666	31,9	5,0	4,8				2,0
BL 588/AL 688	42,4	5,0	4,8				2,0
BL 623	19,9	10,3	–				5,0
BL 634	26,9	6,8	3,2				3,0
BL 644/AL 844	29,9	6,8	6,4				3,0
BL 646	36,,9	10,3	6,4	8,0	14,0	9,5	3,0
BL 666/AL 866	42,9	6,8	6,4				3,0
BL 688/AL 888	56,4	6,8	6,4				3,0
BL 823	24,9	12,8	–				6,0
BL 834	32,9	8,5	4,0				4,0
BL 844/AL 1044	36,9	8,5	8,0				4,0
BL 846	45,9	12,8	8,0	9,6	18,0	12,5	6,0
BL 866/AL 1066	52,9	8,5	8,0				4,0
BL 888/AL 1088	69,4	8,5	8,0				4,0
BL 1023	29,8	15,1	–				7,0
BL 1034	39,0	10,0	4,7				5,0
BL 1044/AL 1244	44,0	10,0	9,4				5,0
BL 1046	54,0	15,1	9,4	11,2	22,0	15,0	7,0
BL 1066/AL 1266	63,0	10,0	9,4				5,0
BL 1088/AL 1288	79,7	10,0	9,4				5,0
BL 1223	34,3	17,7	–				8,0
BL 1234	46,0	11,8	5,5				5,0
BL 1244/AL 1444	49,0	11,8	11,0				5,0
BL 1246	63,3	17,7	11,0	12,8	26,0	19,0	8,0
BL 1266/AL 1466	75,1	11,8	11,0				5,0
BL 1288/AL 1488	98,4	11,8	11,0				5,0
BL 1423	38,5	20,1	–				10,0
BL 1434	52,0	13,4	6,3				6,0
BL 1444/AL 1644	58,4	13,4	12,6	14,3	31,0	22,0	10,0
BL 1446	71,5	20,1	12,6				10,0
BL 1466/AL 1666	84,9	13,4	12,6				10,0
BL 1623	42,8	22,5	–				10,0
BL 1634	57,7	15,0	7,1				7,0
BL 1644	65,4	15,0	14,2				7,0
BL 1646	79,6	22,5	14,2	17,5	34,0	25,0	10,0
BL 1666	94,3	15,0	14,2				7,0
BL 1688	123,7	15,0	14,2				7,0

Рекомендуемые размеры для цепных анкеров при соединении внутренних звеньев пластинчатой цепи

Цепь Nr.	Размер соединительного элемента внутреннего звена, мм						
	f макс.	b мин.	c макс.	d_1 D 10	e мин.	r_1 макс.	r_2 макс.
F 12 – 44	15,9	3,5	3,0	4,5	7,3	6,5	1,7
F 12 – 66	22,9						
F 15 – 44	14,9	3,5	3,0	5,1	8,5	8,0	1,7
F 15 – 66	21,9						
F 19 – 44	17,5	4,1	3,6	5,75	10,0	9,5	1,7
F 19 – 66	24,6						
F 25 – 44	27,9	6,7	6,2	8,3	13,5	13,0	3,0
F 25 – 66	40,9						
F 25 – 88	53,9						
F 31 – 44	32,9	7,5	7,0	10,2	17,0	16,5	3,5
F 31 – 66	46,9						
F 31 – 88	61,9						
F 38 – 44	48,0	11,0	10,0	14,7	22,0	20,0	5,0
F 38 – 66	69,0						
F 38 – 88	90,9						
F 44 – 22	29,5	13,0	12,0	16,0	25,0	24,0	6,0
F 44 – 44	54,8						
F 44 – 66	80,0						
F 44 – 88	105,8						
F 50 – 22	34,2	13,6	12,6	17,9	28,0	27,0	6,0
F 50 – 44	59,7						
F 50 – 66	86,2						
F 50 – 88	113,7						
F 63 – 22	39,6	17,0	16,0	23,0	35,0	35,0	8,0
F 63 – 44	73,0						
F 63 – 66	106,3						
F 63 – 88	139,8						
F 76 – 44	91,2	21,0	20,0	29,3	45,0	40,0	10,0
F 76 – 66	133,2						
F 76 – 88	173,9						
F 19 V – 44	22,9	5,2	4,7	6,6	10,0	10,5	2,0
F 19 V – 66	32,9						

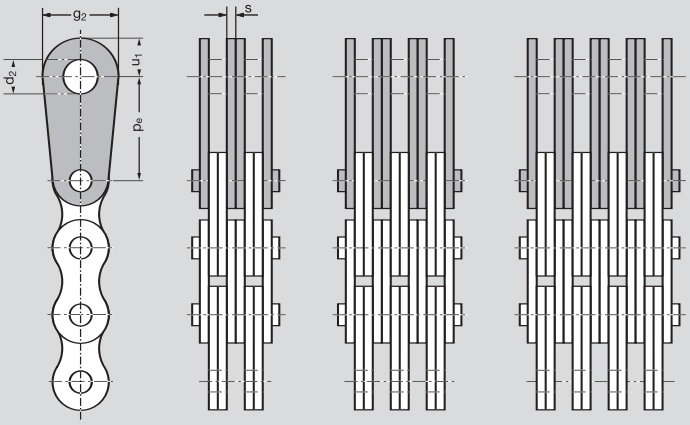
Крепления пластинчатых цепей

Пластины замыкающего звена в качестве внутренних звеньев



Объем поставки:
Пластины замыкающих звеньев (грушеобразные), а также внешнее звено пластинчатой цепи, которое поставляется в собранном виде для приклепывания.

Пластины замыкающего звена в качестве внешних звеньев



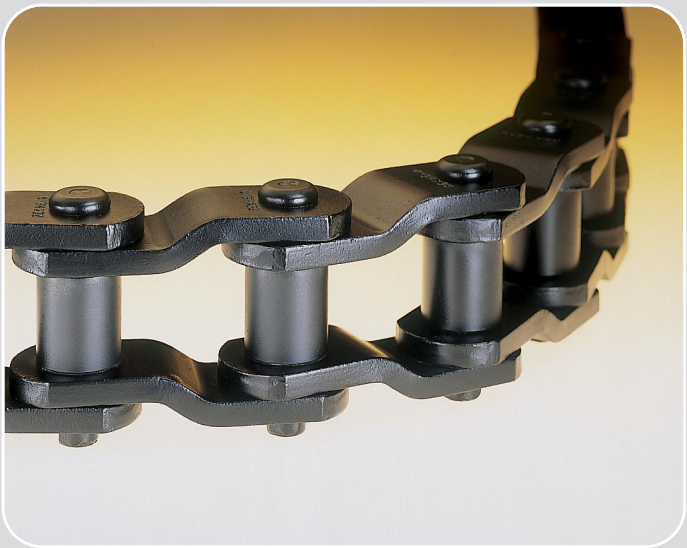
Объем поставки:
Пластины замыкающих звеньев (грушеобразные), а также соответствующие заклепки для приклепывания.

Цепь Nr.	Номер заказа пластины замыкающего звена		Размеры в мм				
	IEG	AEG	Pe	d_2 A11	g_2	s	u_1
F 12 – 44 F 12 – 66	170 – 112 – 44 170 – 112 – 66	45 65	15	6	16,0	1,7	10,0
F 15 – 44 F 15 – 66	170 – 115 – 44 170 – 115 – 66	45 65	20	8	18,0	1,5	11,0
F 25 – 44 F 25 – 66 F 25 – 88	170 – 124 – 44 170 – 124 – 66 170 – 124 – 88	45 65 85	30	12	25,0	3,0	15,0
F 31 – 44 F 31 – 66 F 31 – 88	170 – 131 – 44 170 – 131 – 66 170 – 131 – 88	45 65 85	50	18	40,0	3,5	25,0
F 38 – 44 F 38 – 66 F 38 – 88	170 – 138 – 44 170 – 138 – 66 170 – 138 – 88	45 65 85	65	24	50,0	5,0	29,0
F 44 – 22 F 44 – 44 F 44 – 66	170 – 144 – 22 170 – 144 – 44 170 – 144 – 66	25 45 65	80	28	60,0	6,0	32,0
F 50 – 22 F 50 – 88	170 – 150 – 22 170 – 150 – 88	25 85	90	32	70,0	6,3	43,0
F 63 – 44 F 63 – 66	170 – 163 – 44 170 – 163 – 66	45 65	100	38	80,0	8,0	46,5
AL 644 AL 666 AL 688	170 – 118 – 44 170 – 118 – 66 170 – 118 – 88	45 65 85	25	10	19,8	2,4	11,2
AL 1044 AL 1066	170 – 130 – 44 170 – 130 – 66	45 65	40	14	30,0	4,0	18,0
F 19 V 44 F 19 V 66	170 – 120 – 44 170 – 120 – 66	45 65	25	10	19,8	2,35	11,2

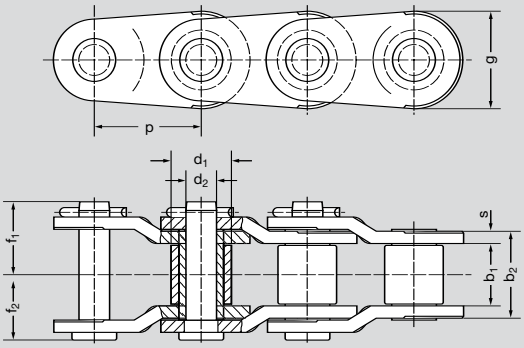
Пластины замыкающих звеньев могут поставляться как для внутренних, так и для внешних звеньев.

Пример заказа замыкающих звеньев для пластинчатой цепи F 38-44:
a) как IEG (внутренние звенья): 170-138-44
b) как AEG (внешние звенья): 170-138-45

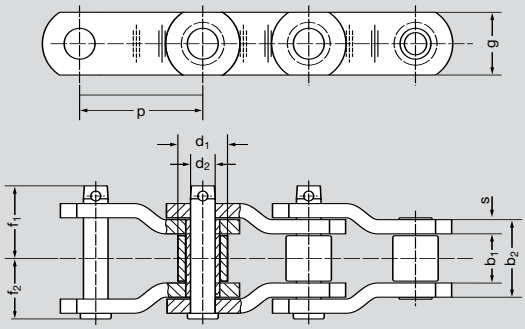
Цепи с изогнутыми пластинами



Цепи для барабанных приводов



Тип A



Тип B

Изменения конструкции и размеров в 1989 производственном году повлекло за собой изменения присоединительных размеров. Это следует учитывать всегда в том случае, когда выбранная цепь с изогнутыми звеньями должна присоединяться к элементам, анкеру цепи и т.д.

Замена отдельных деталей цепи, например пальцев и звеньев, со старого (до 1988 включительно) на новое исполнение (начиная с 1989) невозможно.

1) аналогично Ro 3 c.
□ Заменено на 1037

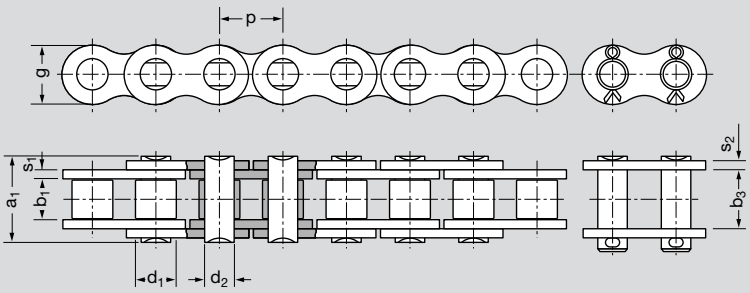
Цепь Rex Nr.	Цепь Nr.	Шаг p дюйм	Шаг p мм	Ширина просвета b_1 мин. мм	Диаметр ролика d_1 макс. мм	Диаметр пальца d_2 макс. мм	Ширина внутреннего звена b_2 макс. мм	Высота пластины g мм	Толщина пластины s мм	f_1 мм	f_2 мм	Площадь шарнира A см²	Требуемая*) мин.разруш. нагрузка DIN/ISO F_B H	Вес ≈ q кг/м	Тип
3160	Ro 20	2,0	50,8	30,56	28,58	14,27	44,7	48,0	6,35	37,6	33,9	6,4	222 500	9,9	A
B 3113	Ro 20 H	2,0	50,8	30,56	28,58	15,06	47,6	41,5	8,0	41,3	38,1	7,1	231 400	10,9	A
R 1035	Ro 3	3,075	78,1	36,90	31,75	15,875	54,0	41,5	8,0	46,9	41,3	8,5	271 500	11,0	B
Champ.-Nr.3	Ro 3 c □	3,075	78,1	36,90	31,75	16,46	57,2	43,0	9,5	50,0	44,9	9,4	298 200	10,9	B
1037 1)		3,075	78,1	36,5	31,75	16,46	57,2	44,5	9,5	50,0	45,2	9,4	280 400	12,8	B
AX 1568	Ro 3 b	3,067	77,9	38,5	41,28	19,05	58,8	57,5	9,5	53,2	46,1	11,2	400 500	18,0	B
RX 238	Ro 3 ½	3,5	88,9	36,9	44,45	22,22	63,5	57,5	12,7	61,2	52,8	14,1	556 300	23,6	B
1244	Ro 4	4,063	103,2	48,0	44,45	22,22	74,6	54,0	12,7	66,7	58,4	16,6	476 200	19,4	B
RX 1245	Ro 4 b	4,073	103,45	47,6	45,24	23,81	77,8	60,5	14,3	69,9	62,4	18,5	650 000	27,9	B
Ro 635	Ro 4 ½	4,5	114,3	50,8	57,15	27,78	81,0	76,5	14,3	71,5	65,1	22,5	894 500	32,9	B
RX 1207	Ro 5 b	5,0	127,0	68,3	63,5	31,75	101,6	89,0	15,9	82,6	74,3	32,2	1 161 500	52,5	B
Ro 1306	Ro 6	6,0	152,4	74,6	76,2	38,1	114,3	102,0	19,0	97,7	84,6	43,5	1 646 500	67,1	B

*) Сведения об эффективно высоких показателях разрушающей нагрузки и усталостной прочности цепей Rexnord мы предоставим по вашему запросу.

Шарнирно - пластинчатые цепи

Для тележек предназначенных для подъема контейнеров или других особых требований

Шарнирно - пластинчатая цепь 64-1 S BG



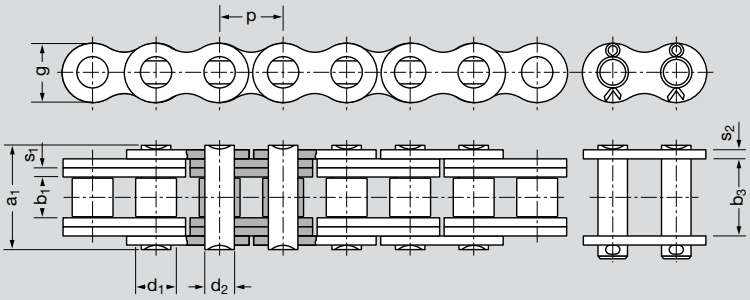
При использовании роликовых цепей загрязнение и выступающая консистентная смазка очень часто приводят к тому, что наносимое масло не может проникать в шарнир цепи. Шарнирно-пластиночные цепи при тех же условиях технического обслуживания и смазки имеют значительно лучшее снабжение шарнира цепи смазочным материалом. Пути, которые смазка должна пройти, пока не попадет в шарнир, во много раз короче. Оптимальная вентиляция шарнира устраняет проблемы коррозии (отсутствие точечной коррозии в шарнире цепи).

Шарнирно-пластинчатая цепь Rexnord применяется для подъемных устройств при транспортировке контейнеров. Особенность этой новой конструкции цепи заключается в отказе от втулок и в оптимизации остальных деталей, снижающих срок службы цепи.

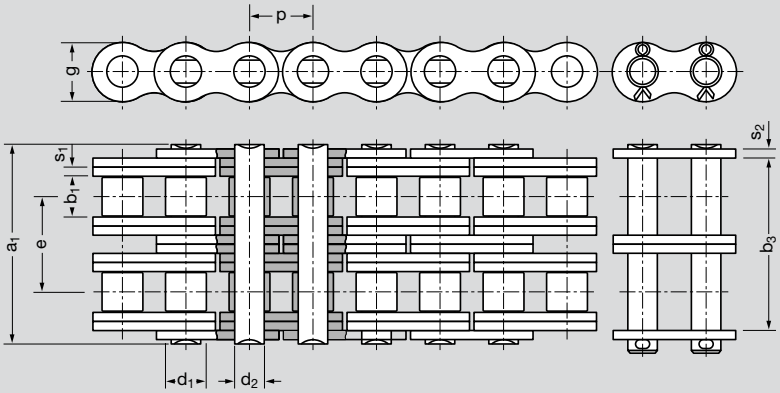
a) Удвоение подвижных пластин
b) Более толстые пальцы с увеличенной на 50% наружной боковой поверхностью и на 85 % большим моментом сопротивления.

Практическое испытание специальных подъемных цепей в «Шарнирно-пластиночной версии» во многих портах, а также на испытательных стендах продемонстрировали увеличенный в 3-5 раз срок службы по сравнению с используемой до сих пор версией роликовой цепи.

Шарнирно - пластинчатая цепь RLK 50-1 SL/A, шарнирно - пластинчатая цепь 64-1 S / SH / SH BK



Шарнирно - пластинчатая цепь RLK 50-2 SL/A



Технические характеристики

Цепь Nr.	Шаг p		Ширина просвета	Диаметр ролика	Диаметр пальца	Ширина внешнего звена	Размер между центрами	Высота пластины	Длина пальца	Толщина пластины		Площадь шарнира	Прибл. разр. нагрузка	Вес
	дюйм	мм	b_1 мин. мм	d_1 макс. мм	d_2 макс. мм	b_3 мин. мм	e мм	g мм	a_1 макс. мм	s_1 мм	s_2 мм	A см^2	F_B H	≈ q кг/м
50 – 1 SL/A	2,00	50,8	31,55	28,58	20,35	57,5	–	47,8	75,5	6,3	6,3	5,1	270 000	14,9
50 – 2 SL/A	2,00	50,8	31,55	28,58	20,35	128,0	70,5	47,8	146,0	6,3	6,3	10,2	540 000	29,4
64 – 1 S	2,50	63,5	38,1	39,38	30,0	77,0	–	59,5	104,0	9,5	9,5	11,4	530 000	28,0
64 – 1 SBG	2,50	63,5	39,1	39,38	30,0	59,0	–	59,5	83,0	9,5	8,0	5,7	450 000	27,9
64 – 1 SH	2,50	63,5	38,1	39,38	30,0	71,5	–	59,5	101,0	8,0	11,0	9,6	600 000	25,5
64 – 1 SHBK	2,50	63,5	27,6	39,38	30,0	67,0	–	59,5	95,0	9,5	11,0	11,4	600 000	27,5

Конструкция шарнирно- пластинчатых цепей

В принципе шарнирно-пластинчатая цепь для своих задач подъема имеет те же детали - только пластины и пальцы - как и цепь с изогнутыми пластинами. Поэтому она имеет такую же высокую износоустойчивость и надежность в эксплуатации.

Наиболее чувствительная деталь во многих сферах применения, втулка цепи, здесь полностью отсутствует. Ролик цепи непосредственно работает на значительно увеличенных по диаметру пальцах цепи. Обе упомянутые выше детали обеспечивают лучшее зацепление зубьев звездочки и таким образом, обеспечивается синхронное движения подъема в тележках для подъема контейнеров.

Преимущества практического применения

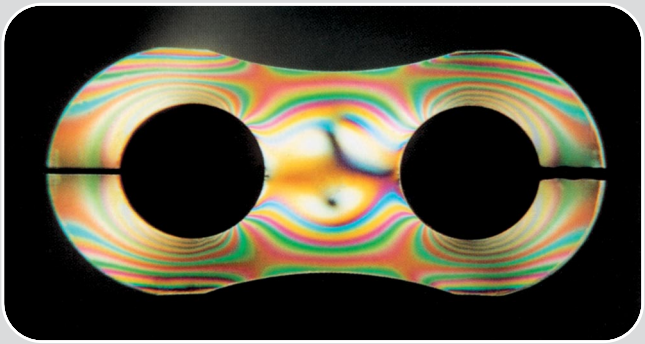
- экономия при замене цепей, в связи сувеличением срока службы в 3-5 раз
- значительное снижение затрат из-за использования меньшего количества цепных частей.
- экономия времени, необходимого для ремонта.
- значительно увеличивается эксплуатационная надежность в связи с возможностью планированной замены цепей.

Роликовые цепи для морских дизелей

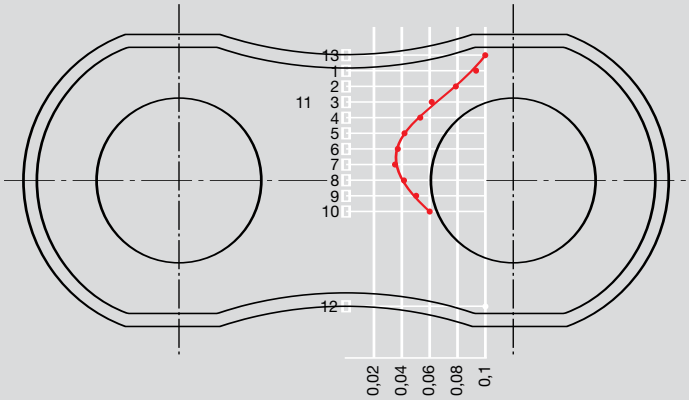
Абсолютная эксплуатацитонная надежность благодаря оптимальной усталостной прочности

Оригинальная пластина Rexnord внутреннего звена с уплощением.

Эта новая «Форма внутренних пластин Rexnord» обеспечивает наилучшие показатели усталостной прочности с учетом имеющихся предельных значений высоты пластин, а также прочих конструктивных параметров, таких как толщина пластин, возвышение головки, прочность материала и технологические методы изготовления.



Оптическое изображение течения силовых линий.



Измерение напряжения внутренней пластины при помощи измерительной полоски.

Результаты исследований Rexnord

В цепи с приводными роликами пластина внутреннего звена является тем элементом, который определяет усталостную прочность и тем самым эксплуатационную надежность.
Только цепь с хорошей усталостной прочностью гарантирует безотказную работу на весь период срока службы.

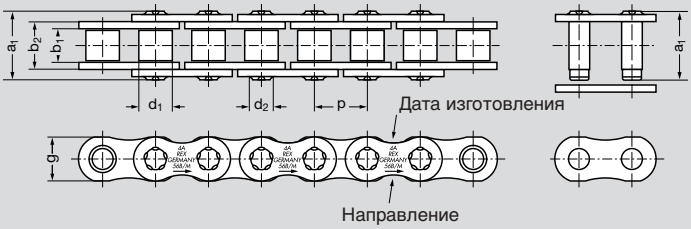
Именно у роликовых цепей для морских дизелей эксплуатационная надежность стоит на первом месте. Rexnord в рамках обширных исследований разработал новую форму пластины, которая дает возможность повышения усталостной прочности более чем на 30%.
Предметом исследования были конфигурация сечения пластины, размер выбранного «возвышения головки» и их влияние на течение силовых линий.

Монтаж соединительного звена

Всегда имеется возможность легко выполнить монтаж благодаря особой конструкции концов пальцев, а также в связи с тем, что головки пальцев не подвергались закалке.

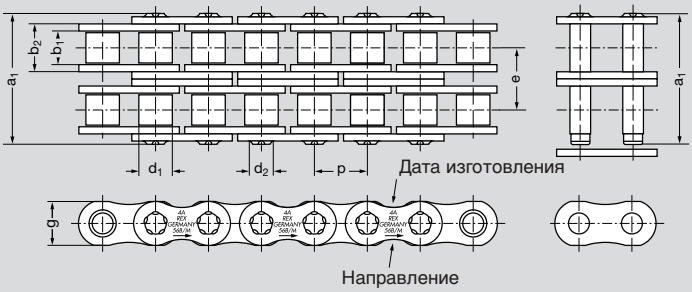
Указание:
Применение роликовых цепей для морских дизелей в промышленной области всегда имеет преимущество там, где другие роликовые цепи достигают предела своей производительности, т.е. срока службы, действия хода и производственной надежности, а также там, где они сталкиваются с неблагоприятно прогрессирующим удлинением фазы приработки.

Простые роликовые цепи, ISO 606/DIN 8187 (для морских дизелей)



Цепь Nr.	Шаг p дюйм	Шаг p мм	Ширина просвета b_1 мин. мм	Диаметр ролика d_1 макс. мм	Диаметр пальца d_2 макс. мм	Ширина внешнего звена b_2 макс. мм	Высота пластины g макс. мм	Размер между центрами e мм	Длина пальца a_1 макс. мм	Площадь шарнира A см²	Прибл. разр. нагрузка в соот. с *) DIN/ISO F_B N	Вес ≈ q кг/м
40 B – 1 M	2,50	63,5	38,1	39,37	22,89	55,7	55,3	–	82,6	12,75	355 000	17,0
48 B – 1 M	3,00	76,2	45,72	48,26	29,24	70,5	65,3	–	98,5	20,63	560 000	26,0
56 B – 1 M	3,50	88,9	53,34	53,98	34,32	81,3	80,3	–	114,0	27,9	850 000	37,0
64 B – 1 M	4,00	101,6	60,96	63,5	39,4	92,0	93,3	–	130,0	36,25	1 120 000	50,0
72 B – 1 M	4,50	114,3	68,58	72,39	44,5	103,0	105,3	–	147,0	46,19	1 400 000	65,0

Сдвоенные роликовые цепи, ISO 606/DIN 8187 (для морских дизелей)



Указание:

При использовании простых роликовых цепей в параллельной линии необходима юстировка в соответствии с предписаниями фирмы Rexnord. Пожалуйста, сообщите в заказе, используются ли в Вашей конструкции параллельные линии цепей.

Цепь Nr.	Шаг p дюйм	Шаг p мм	Ширина просвета b_1 мин. мм	Диаметр ролика d_1 макс. мм	Диаметр пальца d_2 макс. мм	Ширина внешнего звена b_2 макс. мм	Высота пластины g макс. мм	Размер между центрами e мм	Длина пальца a_1 макс. мм	Площадь шарнира A см²	Прибл. разр. нагрузка в соот. с *) DIN/ISO F_B N	Вес ≈ q кг/м
40 B – 2 M	2,50	63,5	38,1	39,37	22,89	55,7	55,3	72,29	154,0	25,5	630 000	34,0
48 B – 2 M	3,00	76,2	45,72	48,26	29,24	70,5	65,3	91,21	190,0	41,23	1 000 000	53,0
56 B – 2 M	3,50	88,9	53,34	53,98	34,32	81,3	80,3	106,6	221,0	55,8	1 600 000	74,0
64 B – 2 M	4,00	101,6	60,96	63,5	39,4	92,0	93,3	119,89	250,0	72,5	2 000 000	98,0
72 B – 2 M	4,50	114,3	68,58	72,39	44,5	103,8	105,3	136,27	283,0	92,4	2 500 000	128,0

*) Сведения об эффективно высоких показателях разрушающей нагрузки и усталостной прочности цепей Rexnord мы предоставим по вашему запросу.

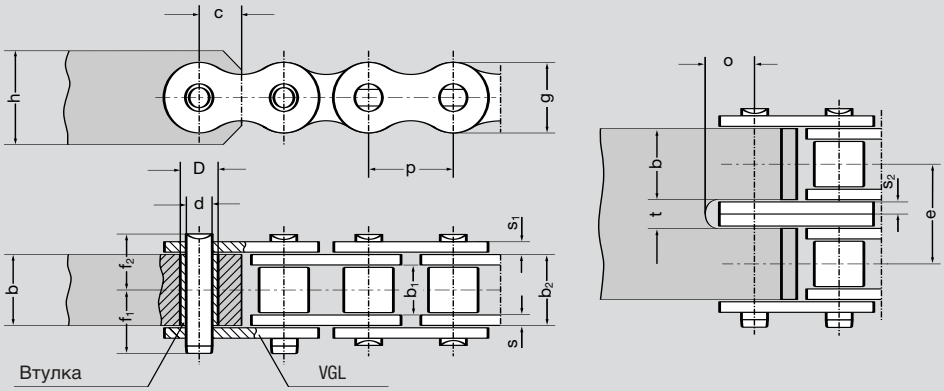
Юстировка цепей управления:

При использовании роликовых цепей в параллельной линии придаётся особое значение юстировке. Rexnord применяет метод высокоточной юстировки длины отдельных цепей, что обеспечивает очень высокую точность калибровки всей линии. При применении цепей Rexnord гарантируется равномерная передача и распределение мощности. Метод, применяемый фирмой Rexnord, соответствует требованиям всех моторостроителей.

Rexnord представляет свои высококачественные цепи для морских дизелей!

- Все Rexnord-цепи подвергаются дробеструйной обработке
- Отверстия в пластинах цепей фирмы Rexnord после закалки проходят прецизионную обточку.
- Втулки и пальцы цепей имеют высокую твёрдость поверхностного слоя и поэтому особо износоустойчивы.
- Rexnord-цепи проходят предварительную растяжку.
- Метод глубокой цементации придаёт цепям фирмы Rexnord высокую прочность.
- Цепи фирмы Rexnord справедливо называют «цепями с родословной».
- Rexnord обеспечивает постоянный контроль качества на каждой фазе производства.
- Rexnord-цепи обладают особо высокой точностью, что гарантирует равномерное распределение нагрузки.
- Высокая усталостная прочность роликовых цепей фирмы Rexnord для морских дизелей обеспечивает оптимальную безопасность при эксплуатации.

Присоединительные размеры для роликовых цепей, европейская и американская конструкция



Прочность материала крепежных деталей должна составлять не менее 490 Н/мм^2. При динамической нагрузке мы рекомендуем оснащать крепежный элемент втулкой. Твердость её поверхности достигает прибл. 60 HRc, что значительно повышает устойчивость к износу. Если нагрузка в основном будет статичная, то устанавливать закаленную втулку не требуется.

Эти втулки можно получить у нас. Укажите в заказе соответствующий номер чертежа. При запрессовке втулок в диаметр D^{S7} получается, что втулкам соответствуют указанные размеры отверстий d^{C10}. Если втулки не устанавливаются, то отверстие d^{C10} должно выполняться непосредственно в крепежном элементе.

Размеры присоединения для роликовых цепей, европейская конструкция, ISO 606/DIN 8187

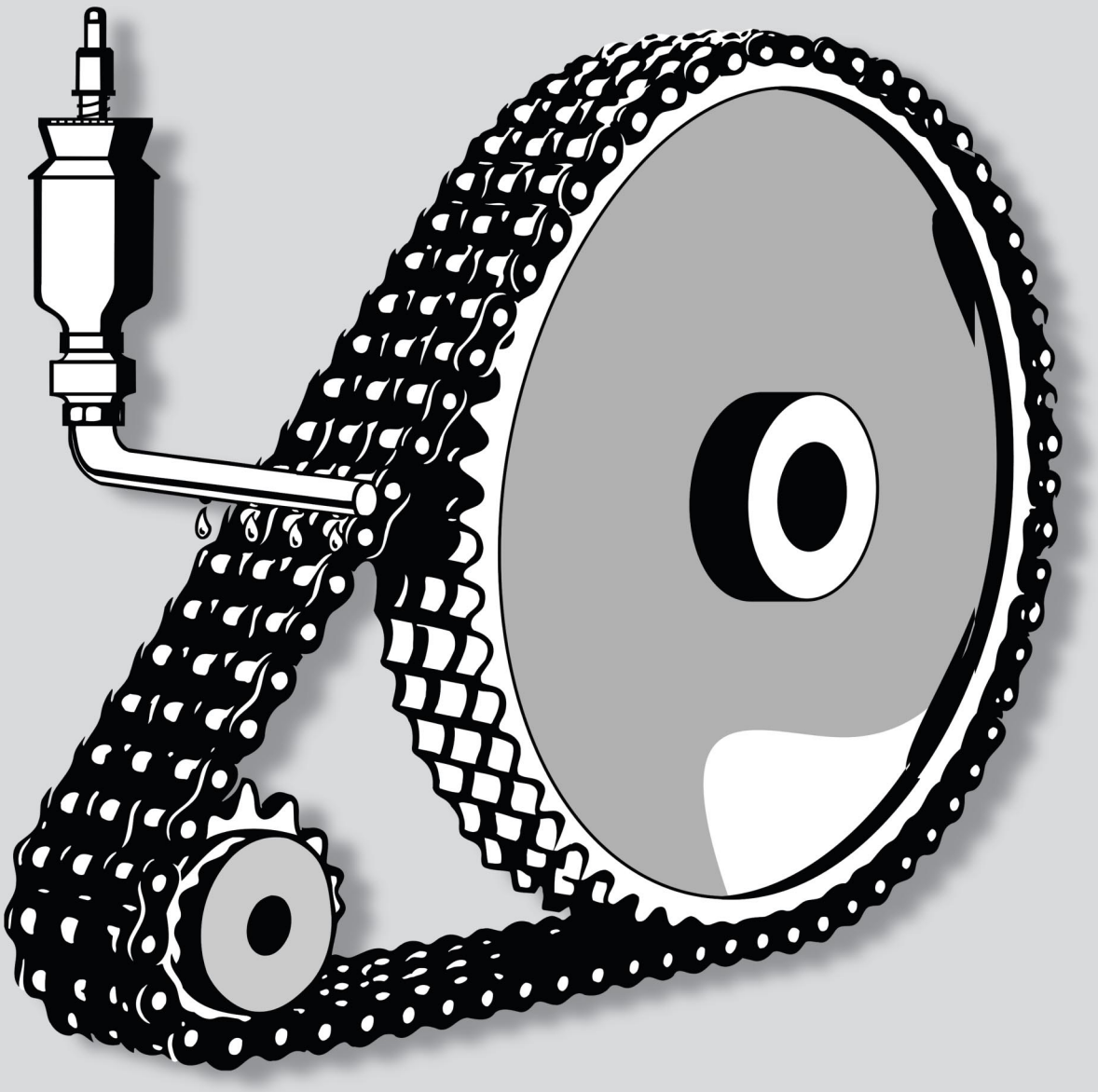
ISO Nr.	Шаг p		Ширина просвета	Ширина внутреннего звена	Толщина пластины										Диаметр отверстия				Втулка деталь Nr.
	дюйм	мм	b_1 мин. мм	b_2 макс. мм	s мм	s_1 мм	s_2 мм	g мм	e мм	f_1 мм	f_2 мм	h мм	b макс. мм	c мм	d^{C10} мм	D^{S7} мм	t мм	o мм	
08 B	0,50	12,7	7,75	11,3	1,7	1,7	1,25	11,6	13,92	10,3	8,4	11	11,2	6,0	4,45	6,27	2,7	7,5	**001544**
10 B	0,625	15,875	9,65	13,28	1,7	1,5	1,5	14,6	16,59	11,3	9,4	13	13,2	7,5	5,08	7,0	3,2	8,0	**001543**
12 B	0,75	19,05	11,68	15,62	1,8	1,8	1,8	15,9	19,46	13,2	11,1	16	15,6	10,0	5,72	8,4	3,8	9,5	**001542**
16 B	1,00	25,4	17,02	25,4	3,75	3,05	3,05	20,5	31,88	21,6	17,7	20	25,4	14,0	8,28	11,7	6,4	13,0	**001541**
20 B	1,25	31,75	19,56	29,0	4,5	3,5	3,5	25,7	36,45	24,1	20,2	26	29,0	16,5	10,19	14,0	7,4	16,5	**001449**
24 B	1,50	38,1	25,4	37,9	5,8	5,0	5,0	33,0	48,36	31,6	26,9	33	37,9	19,5	14,63	18,99	10,6	20,0	**001540**
28 B	1,75	44,45	30,99	46,5	6,5	5,5	6,0	37,0	59,56	36,6	31,6	36	46,5	23,0	15,90	21,64	12,6	24,0	**001539**
32 B	2,00	50,8	30,99	45,5	6,3	6,3	6,3	41,2	58,55	38,4	32,5	42	45,5	27,0	17,81	23,12	13,2	27,0	**001538**
40 B	2,50	63,5	38,1	55,7	8,5	8,0	8,0	51,5	72,29	47,5	39,4	52	55,7	35,0	22,89	29,18	16,6	35,0	**017776**
48 B	3,00	76,2	45,72	70,5	12,0	10,0	10,0	63,5	91,21	56,0	49,2	64	70,5	40,0	29,24	37,9	20,6	40,0	**001535**
56 B	3,50	88,9	53,34	81,3	13,6	12,0	12,0	77,0	106,6	64,8	57,8	77	81,3	45,0	34,32	43,5	25,0	51,0	**001536**

Размеры присоединения для роликовых цепей, американская конструкция, ISO 606/DIN 8188

ANSI Nr.	Шаг p		Ширина просвета	Ширина внутреннего звена	Толщина пластины										Диаметр отверстия				Втулка деталь Nr.
	дюйм	мм	b_1 мин. мм	b_2 макс. мм	s мм	s_1 мм	g мм	e мм	f_1 мм	f_2 мм	h мм	b макс. мм	c мм	d^{C10} мм	D^{S7} мм	t мм	o мм	
40	0,50	12,7	7,85	11,15	1,5	1,5	11,6	14,38	11,2	8,1	11	11,1	6,0	3,96	5,98	3,2	7,0	**001662**
50	0,625	15,875	9,4	13,8	2,0	2,0	14,6	18,11	12,0	10,2	13	13,8	7,7	5,08	7,65	4,2	9,0	**001523**
60	0,75	19,05	12,57	17,7	2,4	2,4	17,6	22,78	14,4	12,8	16	17,6	9,0	5,94	9,0	5,0	10,0	**001522**
80	1,00	25,4	18,75	22,5	3,05	3,05	23,5	29,29	20,4	16,5	22	22,3	12,0	7,92	11,67	6,8	14,0	**001521**
100	1,25	31,75	18,98	27,4	4,0	4,0	28,7	35,76	23,7	19,7	26	27,4	15,5	9,53	13,82	8,4	17,5	**001520**
120	1,50	38,1	25,22	35,3	4,7	4,7	34,4	45,44	30,0	24,9	30	35,2	18,5	11,10	16,13	9,8	20,0	**001519**
140	1,75	44,45	25,22	37,0	5,5	5,5	40,8	48,87	31,6	26,7	36	37,0	21,5	12,70	18,29	11,6	23,5	**001518**
160	2,00	50,8	31,55	45,0	6,3	6,3	47,8	58,55	36,4	31,8	42	44,7	24,0	14,27	20,7	13,2	27,5	**001517**
180	2,25	57,15	35,72	50,5	7,0	7,0	54,0	65,35	41,4	35,7	47	50,6	27,0	17,46	25,35	14,6	32,0	**001516**
200	2,50	63,5	37,85	54,7	8,0	8,0	60,0	71,55	45,0	39,0	52	54,6	30,0	19,84	28,38	16,6	34,5	**001515**
240	3,0	76,2	47,35	67,5	9,5	9,5	70,0	87,83	55,5	47,4	62	67,5	37,0	23,8	34,28	19,6	41,0	**001514**

Смазка и техническое обслуживание цепей Rexnord

Эксплуатационная надежность и продолжительный срок службы возможны благодаря эффективной смазке



Производственная смазка

1. Стандартная консервация - повышенная антикоррозионная защита

В связи со значительно возросшими требованиями к экологической защите Rexnord применяет теперь для всех поставляемых цепей новый оптимизированный продукт **RexPro - VSK 001.**

Преимущества по сравнению с общепринятыми в индустрии способами консервации цепей состоят в следующем:

- Намного улучшенная защита от коррозии
- Улучшенная износоустойчивость
- Экология соответствует строгим требованиям сертификата по защите окружающей среды в соответствии со стандартом DIN EN ISO 14001, а также экологическим требованиям ведущих производителей
- Разрешено использование в пищевой промышленности, где прямой контакт с продуктами должен быть исключён. RexPro имеет категорию H2 в NSF (National Sanitary Foundation)
- Разрешено использование в электротехнической промышленности в соответствии с RoHS
- Устойчивость к каплепадению при температурах окружающей среды до +50 °C
- Равномерность покрытия (пониженная опасность пережиривания, равномерная защита от износа и коррозии)
- Температура эксплуатации от -30°C до +130°C

Специальные смазки

При особых требованиях цепи Rexnord могут быть оснащены специальной смазкой. Эти специальные смазочные материалы наносятся непосредственно после монтажа цепей, чтобы гарантировать надёжное проникновение продукта в шарниры цепей. Находящиеся на складе цепи, которые уже были законсервированы обычным способом, не подходят для покрытия специальной смазкой. Поэтому, чтобы избежать задержок при поставке, мы предлагаем своевременно сообщать о соответствующем выбранном виде смазки.

2. Долговременная смазка

Для отраслей, где применяются высокоскоростные упаковочные и деревообрабатывающие станки, а также транспортировочные установки, особенно подходит продукт для долговременной смазки **Structovis - VSK 006.**

Это полностью синтетический продукт с вязкостью и внешним видом как у мёда. В результате особой структуры он содержит специальные укрепляющие вещества, при этом смазка не отбрасывается, не капает и не загрязняет конвейер даже при повышенной скорости цепи. Structovis отлично защищает от износа и коррозии. Его применяют в диапазоне температур от 0 до +120°C.

3. Смазочный воск

При эксплуатации цепей в пыльной среде, например, где используются текстильные и упаковочные станки, станки по обработке бумаги, а также в пищевой промышленности, особенно подходит смазочный воск **VSK 019.**

Эта смазка обладает целым рядом особенностей:

- не образует капель
- не мажется
- имеет воскообразную структуру
- не боится воды
- смазка может применяться с продуктами питания (регистрацией NSF H1)
- долго держится
- дает защиту от износа

Обычная температура применения от - 40°C до +80 °C. Эта смазка может применяться там, где возможны случайные контакты с продуктами питания, которых технически трудно избежать. Смазка даёт отличную защиту от коррозии. При проверке в конденсированной воде (DIN 50 017 KFW) степень коррозии была равна «0» после 30 циклов (= 720 h). Это соответствует высококачественным средствам защиты от ржавчины. Кроме этого смазка превосходно защищает от трения, износа и трибо-коррозии.

4. Смазочное масло для пищевой промышленности

Специально для пищевой промышленности предназначена смазка **4UH1-1500 - VSK 016,** которая имеет категорию H1 в NSF (National San-itKry Foundation). Она применяется в диапазоне температур от - 25°C до +120 °C. Этот продукт соответствует Закону Германии «О продуктах питания и предметах потребления» (LMBG) и отвечает требованиям США rguidelines of sec. 21 CFR 178.3570 of FDA regulati ons". Он имеет также регистрацию USDA H 1. Это, специально разработанное для использования в пищевой промышленности, масло демонстрирует хорошие свойства защиты от износа, а также великолепные свойства защиты при низких температурах. 4 UH 1-1500 дает при этом очень хорошую защиту от коррозии и обладает высокой устойчивостью к старению и окислению.

5. Смазка высоко- и низкотемпературная

Для диапазона температур от - 40°C до +220°C подходит смазка **Synthesco - VSK 012.** С одной стороны, она применяется для цепей, которые работают при температурах ниже нуля градусов, например в подъемных механизмах, используемых в холодильниках, а также в машинах, работающих на открытом воздухе. С другой стороны, она подходит для диапазона высоких температур, к примеру, цепи, применяемые в печах и сушильных установках, также могут быть ею оснащены. Это термически стабильная синтетическая смазка содержит специальные укрепители для аварийных ситуаций.

6. Высокотемпературная смазка

Исключительно для высокотемпературного диапазона от 0 до 400 °C подходит продукт **Wolfrasyn UL 91 M - VSK 008.**
Этот продукт содержит пакет твердых смазочных материалов, таких как графит, MOS2, а также металлические аддитивы, которые после +180°C образуют сухой смазочный слой. Он сохраняет свои смазочные свойства при температурах до +400°C. Смазочная способность лежит в диапазоне температур от -50° до +180°C (сухая смазка – до +400°C).

Указание

При помощи вышеперечисленных смазочных материалов можно преодолеть почти все проблемы, касающиеся смазки. Rexnord предлагает также специальные решения для ряда случаев применения, где возникают вопросы относительно дополнительной смазки. В таком случае обращайтесь в службу технической консультации фирмы Rexnord. На все вопросы относительно смазки у нас имеется обоснованный ответ.

Служба консультации фирмы Rexnord

Служба консультации фирмы Rexnord обладает многолетним обширным опытом, как со стороны практического применения, так и благодаря разнообразным исследованиям в наших исследовательских лабораториях, которые позволили нам предложить Вам оптимальные решения Ваших «проблем с цепями». Используйте это преимущество.

Смазка роликовых цепей

Стандартная консервация - повышенная антикоррозионная защита

Как бы ни казалась смазка ведущих производителей цепей легкой и не представляющей проблем, при этом допускается большое количество ошибок, что подтверждает большое количество отказов из-за дефектов цепей, вызванных ошибками при смазке. На основании имеющегося опыта далее будут показаны наиболее частые ошибки при смазке, их причины и результаты и будут даны инструкции относительно правильного осуществления смазки.

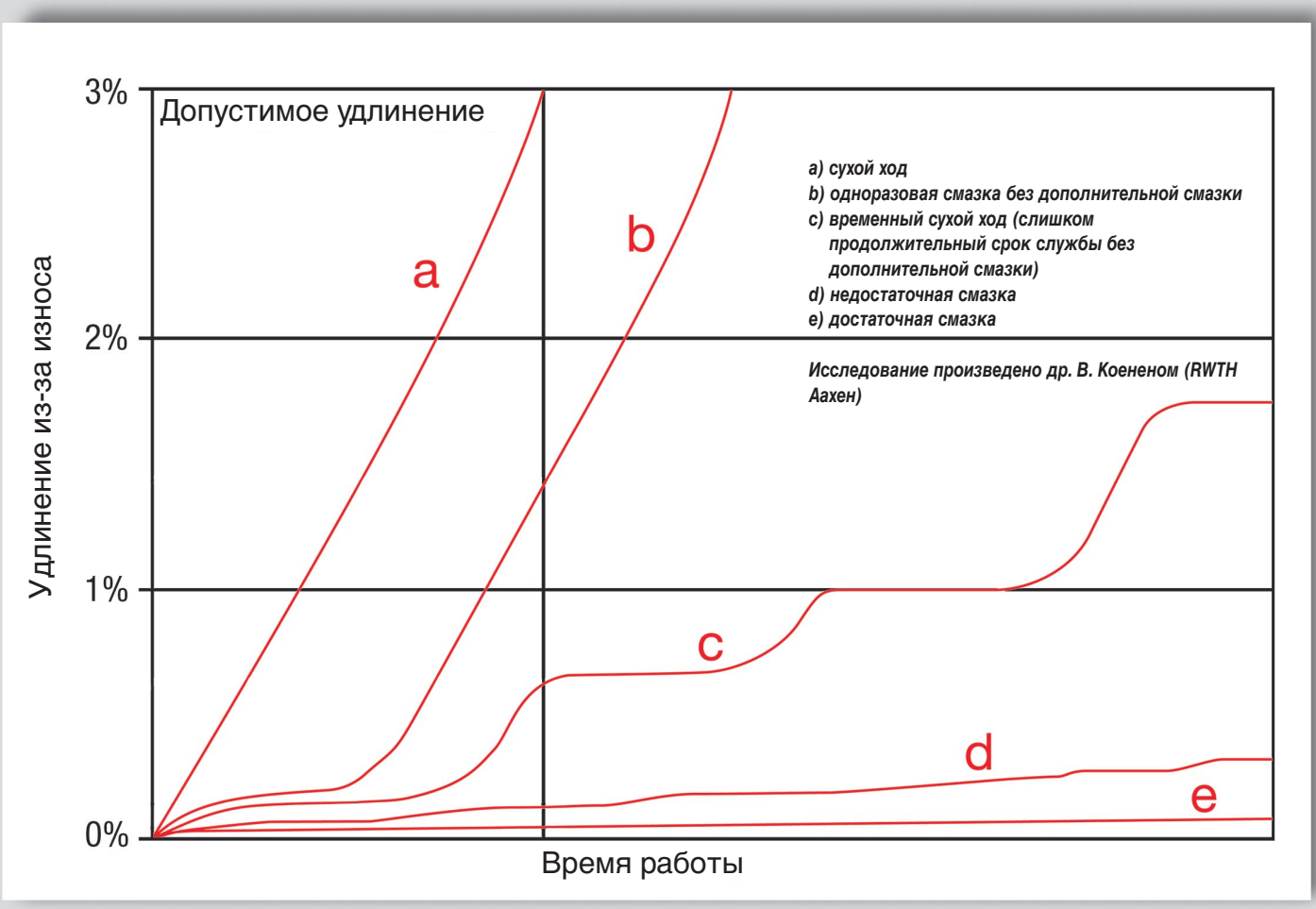
Диаграмма показывает: Вы можете достичь 60-ти кратного, 12-ти кратного или неопределённого срока службы.

Ошибки при смазке

Срок службы цепи в решающей мере зависит от хорошей смазки. К сожалению, именно в настоящее время неверные методы смазки и несоответствующие смазочные материалы оказывают антисмазочное воздействие и вызывают повышенный износ и преждевременный выход цепи из строя. Статическое расследование показало, что прибл. 60% всех дефектов цепей должно было быть вызвано неправильной смазкой. Предложение смазочных материалов для цепей в виде аэрозолей в последние годы значительно выросло. Очень часто эти смазочные вещества содержат растворитель, который после нанесения испаряется и оставляет вязкую, не растекающуюся пленку смазки. Эти продукты предлагаются и используются также в другом виде.

Практика смазки

На практике эти загустевающие и не текучие смазочные вещества действуют так, что только при первичной смазке в шарнирах цепей образуется пленка смазки, т.к. только в этот момент путь для смазки – между зазорами пластин – сквозь зазоры – ещё открыт. При последующих процессах смазки, как правило, снаружи на пластинах и роликах откладывается все более толстый слой смазки, который уплотняется и затвердевает благодаря дополнительному оседанию пыли. В шарниры самой цепи при этом больше никакая смазка не проникает. Судя по внешнему виду цепи, как внушает потребителю реклама производителей аэрозолей, он оптимально смазывает свою цепь. При этом почти всегда все бывает иначе.



Проверка смазки

Эффективность применяемого смазочного средства легко установить при исследовании пальцев цепи. Пальцы хорошо смазанной цепи имеют по всей своей поверхности пленку смазки и после её удаления с нагружаемой стороны поверхность должна быть зеркально гладкой. Если же поверхность пальца имеет борозды или даже ржавчину, то причиной может быть неправильная смазка. Следующий явный признак неправильной смазки проявляется в том, что отдельные звенья цепи становятся жесткими и не возвращаются больше после нагрузки в первоначальное положение.

Последствия неправильной смазки

В результате применения неподходящих смазочных материалов, которые в нормальном состоянии имеют слишком большую вязкость, чтобы проникнуть в шарнир цепи, возникает ситуация, когда шарнир работает всухую. При этом в шарнирах дополнительно образуются полости, которые постепенно неизбежно заполняются конденсатом. Следствием этого являются коррозия в результате трения и поверхностная коррозия, вызванная конденсатом.

Преждевременный выход цепи из строя

В новых цепях, имеющих маленький зазор между пальцами и втулками, этот вид коррозии за короткий промежуток времени приводит к образованию точечной коррозии и к брикетированию шарниров.
В таком случае на первом этапе звенья становятся жесткими, на следующем палец цепи настолько сильно фиксируется втулкой, что наступает разрушение в месте прижима между пальцем и пластиной, т.е. внутреннее звено проворачивает палец в посадочном месте внешней пластины.
Такая цепь преждевременно выходит из строя в результате разрушения.

Преждевременный износ

В некоторых тяжелых случаях износ при сухом трении и окислении является причиной ускоренного удлинения цепи в результате– внешняя картина: цепи буквально кровоточат.

Критерии правильной смазки цепей

Требования к смазочным материалам

Для достижения максимальной эффективности смазки необходимо при каждом процессе смазки обеспечить достаточное поступление жидкой смазки в шарниры цепи.

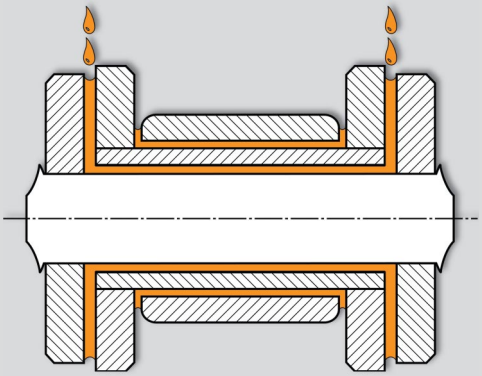


Рис. 2: Разрез звена цепи.

Изображенный на Рис.2 разрез звена цепи отчетливо демонстрирует, что смазочный продукт должен пройти сквозь узкий зазор между пластинами, чтобы проникнуть в шарнир цепи, образуемый пальцем и втулкой.
При этом ролик цепи требует относительно небольшой смазки. Необходимо следить, чтобы смазка постоянно наносилась на края пластины.

Тип смазки

Всегда следует применять жидкое минеральное, машинное масло, а также моторное или редукторное масло.

Вязкость

Вязкость масла следует выбирать так, чтобы оно оставалось жидким при любой температуре окружающей среды. Таким образом, могут использоваться масла с вязкостью от SAE 20 до SAE 50 или от 50 до 300 ISO VG при 40°C. Смазочные материалы, поставляемые фирмой Rexnord, после нанесения остаются жидкими и обладают особыми смазочными характеристиками. Они предлагают оптимальное решение требований, возникающих при ручной смазке.

Высокоэффективная аэрозоль для цепей фирмы Rexnord - «Hochleistungs-Kettenspray REX-OIL» - наилучшим образом подходит для цепных приводов, подвергающихся высоким нагрузкам и для подъемных цепей.

Методы смазки

Ручная смазка

Для цепных приводов со скоростью до 0,5 м /сек может быть выбрана так называемая ручная смазка. В этом случае смазка наносится при помощи кисти (Рис. 3), масленки или аэрозольного баллона (Рис. 4) , в котором должна находиться жидкая смазка.

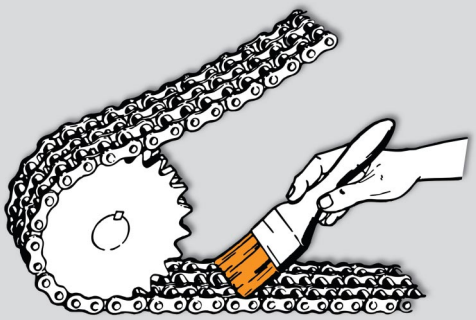


Рис. 3: Смазка цепи при помощи кисти.

Rexnord разработал высокоэффективный аэрозоль для цепей. Применяемый смазочный материал полностью отвечает всем обычным требованиям. Он имеет водоотталкивающую способность, адгезионную способность, защиту от коррозии, что позволяет использовать цепи в открытом пространстве, например, для автопогрузчиков.

Рис. 4: Смазка цепи при помощи аэрозоля.

Капельная смазка

При скоростях цепи от 0,5 до 1,5 м/сек следует выбирать капельную смазку (Рис. 6). Смазка поступает только на верхнюю сторону пластин, как показано на рис.6.

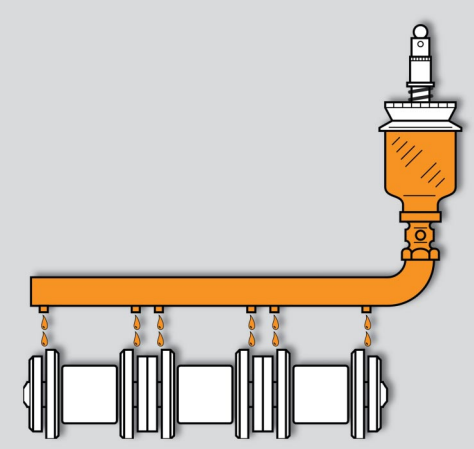


Рис. 6: Капельная смазка.

Смазка в масляной ванне

При скоростях цепи от 1,5 до 8 м/сек рекомендуется смазка в масляной ванне (Рис. 7). Для диапазона от 4 до 8 м/сек рядом со звездочкой следует установить маслоразбрызгивающий диск, который должен погружаться в масло, чтобы не допускать образования пены.

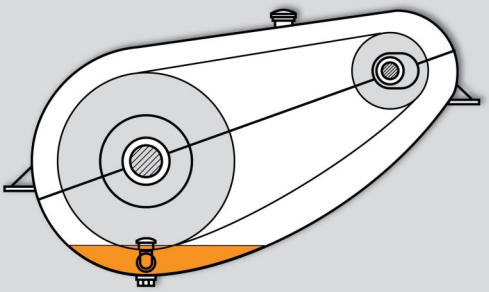


Рис. 7: Смазка в масляной ванне.

Правильная очистка цепи

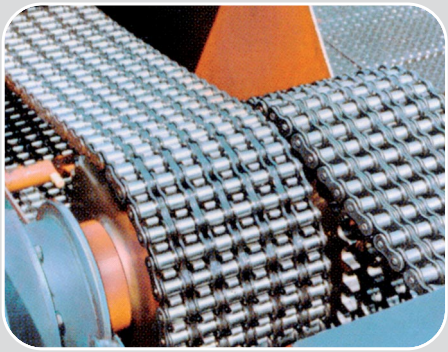
Если во время эксплуатации цепь подверглась такому загрязнению, что проникновение смазочного масла не обеспечивается, то необходимо произвести очистку цепи. Это может быть осуществлено только при помощи производных парафина, таких как, например, дизельное топливо, керосин, лигроин для химической чистки и т.д.
Следует предостеречь от очистки струёй пара, применения холодных очистителей или едких и кислотосодержащих средств. Они могут привести к непосредственному повреждению цепи в результате водородного охрупчивания.

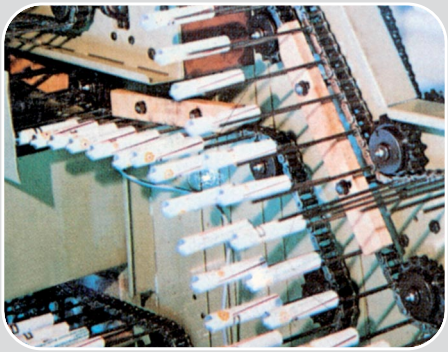
Смазочный материал, предложенный Rexnord, имеет водоотталкивающее свойство, способность хорошо удерживаться на цепи, предоставляет превосходную защиту от коррозии даже для цепей, используемых на открытом пространстве, например автопогрузчики.
Rexnord - высокоэффективный аэрозоль для цепей, который не содержит FCKW и CPC, и поэтому является экологически допустимым. Равномерная дозировка позволяет простое надёжное и экологичное смазывание.
Непрерывный подаватель смазки способствует точной дозировке смазочного материала и позволяет производить простую, надёжную, экономичную, безопасную для окружающей среды смазку цепей.

Резюме

В завершении следует еще раз подчеркнуть, что важнейшим требованием при смазке цепи является возможность постоянно запасать достаточное количество смазочного вещества в шарнире цепи. Соответствующую подпитку могут обеспечивать только жидкие масла. Цепи больших размеров – приблизительно начиная с шага 11/2 – требуют большего количества смазки, чем то, которое обычно содержится в баллонах с аэрозолем. Не следует применять загустевающие смазки.

Рекомендации к правильному выбору цепи





Для правильного выбора цепи решающими являются параметры контактного напряжения шарниров и предела усталостной прочности. Контактное напряжение оказывает наибольшее влияние на срок эксплуатации и быстроту износа. Предел усталостной прочности, в свою очередь, показывает, насколько надёжны цепи на протяжении всего срока эксплуатации. Уровень разрушающей нагрузки не является параметром при выборе цепи, т. к. это статическая величина. На практике же, цепи всегда подвергаются динамическим нагрузкам, при которых единственный надёжный показатель - предел усталостной прочности. Расчёт надёжности цепи, основанный на уровне разрушающей нагрузки и уровне коэффициента запаса прочности 3,5 или больше, ведёт к неправильному выбору размеров. Цепь является надёжной только в том случае, если предел её усталостной прочности равен или выше нагрузки. При этом предел усталостной прочности не имеет конкретной математической зависимости от уровня разрушающей нагрузки. На него влияют качество цепей, их количество в приводе или комбинации пластинок. Цепи с одинаковым уровнем разрушающей нагрузки могут на 100 % отличаться друг от друга показателями усталостной прочности, а это определяет их качество. Влияние многоцепной конструкции проявляется в том, что цепи одинакового качества в одноцепном приводе или пластиночные цепи с комбинацией 2x2 могут иметь предел усталостной прочности, который в два раза выше, чем у четверной роликовой цепи или пластиночной цепи с комбинацией 8x8. Последствием этого является то, что для цепей с различными комбинациями пластинок и качеством изготовления должен быть индивидуально подобран коэффициент запаса прочности. Учитывая это, получаются коэффициенты запаса прочности от S = 4 до S = 20. Выбор коэффициента запаса прочности и определяет вероятность разрыва цепи. Rexnord предоставляет Вам специфические для цепей параметры усталостной прочности, при этом Вы в свою очередь решаете, подходит ли ваш выбор цепи условиям эксплуатации.

Ещё лучше:
Используйте долголетний опыт Rexnord при конструкции цепных редукторов.

Пожалуйста, обязательно учитывайте:
Только предел усталостной прочности определяет, как долго работает ваша цепь. Уровень разрушающей нагрузки не имеет значения для разработки качественной конструкции.

Рекомендации по практическому применению

Состояние смазки

Смазка цепей должна осуществляться так, чтобы ее поверхность постоянно была прокрыта жидким маслом, т.е. части шарнира и пластины должны постоянно находиться в масле.

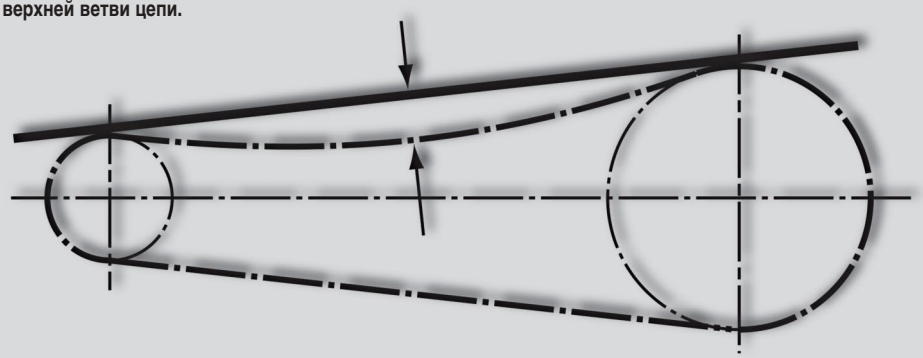
Монтаж цепи

Все колеса цепи должны быть смонтированы так, чтобы на весь период эксплуатации была обеспечена достаточная прямолинейность. Прямолинейность считается достаточной в том случае, когда на цепь не воздействуют никакие боковые усилия.
Валы цепных зубчатых колес должны быть по возможности параллельны, максимально допустимое отклонение прибл. 3° . Естественно, они должны также вращаться без препятсвенно.

Натяжение цепи

Каждый цепной привод должен иметь определенное провисание холостой ветви, чтобы осуществить безопасный и ровный ход.
Холостая ветвь должна иметь провисание прибл. 2 - 3 % от расстояния между осями. Расположение приводов цепи можно считать благоприятным, если тянущая ветвь находится сверху, а холостая ветвь снизу.
Для приводных цепей с реверсивным режимом работы не должно быть провисания, т.к. это приводит к задержке изменения направления вращения. Здесь звездочки должны иметь не мене 21 зуба, чтобы избежать ненужных динамических нагрузок и образования шума. При расстоянии между осями более 1 м обе ветви цепи должны опираться на скользящую планку (при реверсивном режиме).

Внимание: Только для контроля провисания в верхней ветви цепи.



Допустимый износ цепи

В результате трения между пальцами и гильзами в роликовых цепях, а также между пальцами и пластинами в пластинчатых цепях возникает удлинение цепи. Оно может быть не более 3 %. Затем цепь следует заменить. (3 % = 30 мм на метр). Если применяются звездочки с числом зубьев более 67, то в соответствии с приведенной формулой потребуется более ранняя замена. Допустимое удлинение при износе: 200/Z %
Z = число зубьев большой звездочки.
Цепи должны быть заменены также при наружных повреждениях. Если цепи меняют направление только на определённых отрезках, как это происходит в пластиночных цепях на грузоподъёмниках, то только на этих отрезках производится контроль коррозии.

Образование недопустимого шума

В принципе цепной привод работает тише, чем все сравнимые приводные элементы. Если цепной привод кажется слишком шумным, то с уверенностью можно говорить о каких-либо ошибках в конструкции или техническом обслуживании.
При возникновении таких вопросов обращайтесь в консультационную службу фирмы Rexnord.

Колебания цепи

В результате особых эксплуатационных условий в цепных приводах могут возникать колебания, как в нагруженной, так и в холостой ветвях. Такого рода колебания приводят к преждевременному износу и усталости материала, а также к образованию шума. Мы производим различие между продольными и поперечными колебаниями ветви цепи. Благодаря установке направляющих шин, которые немного выдавливают тянущую ветвь цепи из нормального направления движения, а также благодаря соответствующему количеству зубьев здесь можно достичь удовлетворительного решения.

Водородное охрупчивание

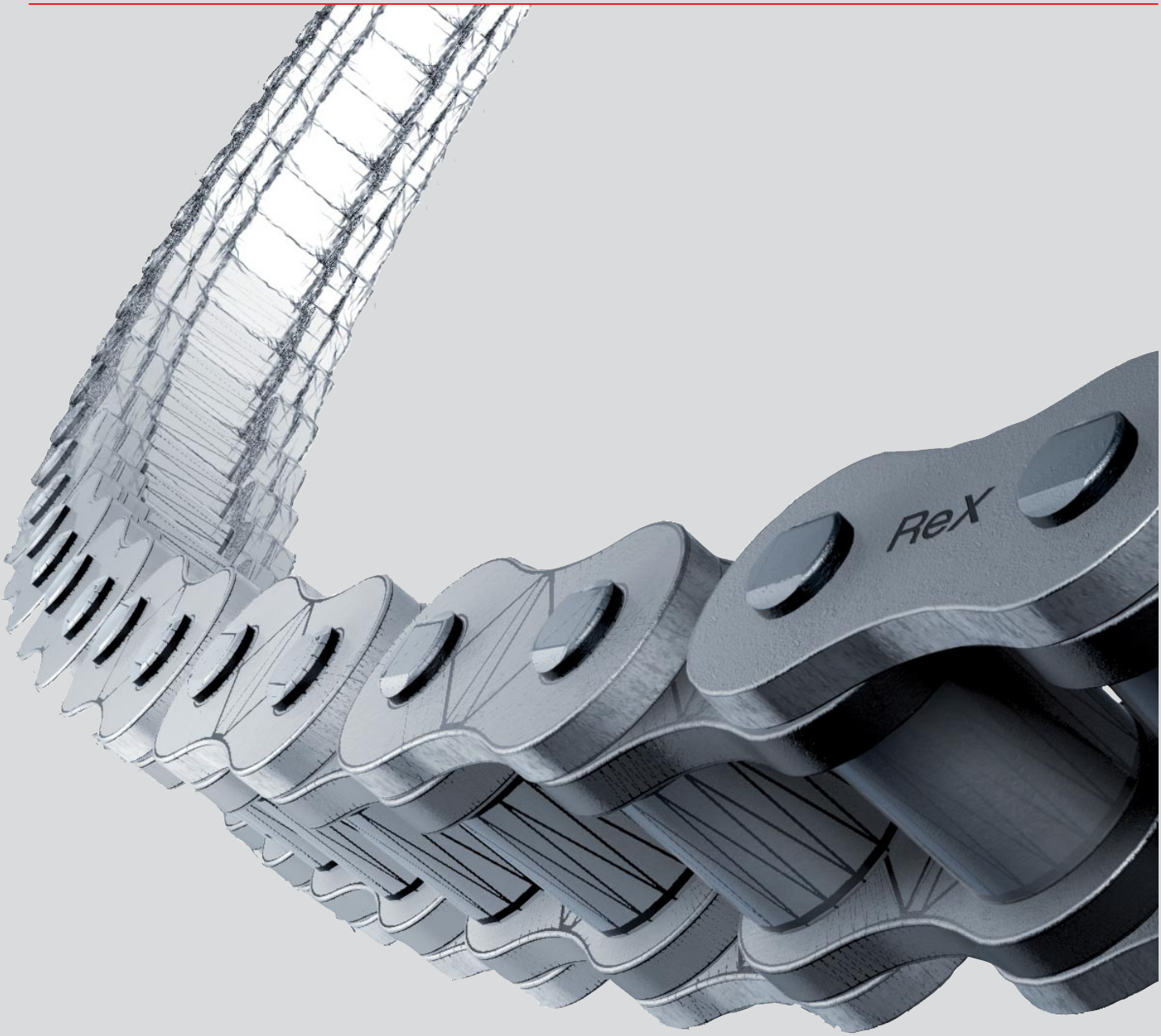
Если улучшенные (имеющие сквозную закалку) материалы подвергаются воздействию свободного водорода (химическое обозначение H), то материал жадно воспринимает это вещество из окружающей среды. Такое восприятие приводит к разрушению молекулярных связей термически улучшенной стали. Это явление касается всех цепей и подшипников качения. Многие пользователи цепей были неприятно удивлены, когда в цепях, не подвергаемых перегрузкам, в пластинах возникала трещина без проявления деформации. Однако если в атмосфере содержится свободный водород, то такие трещины неизбежны. Свободный водород возникает, например, при следующих процессах:

1. Контакт металла с кислотами
   напр. $H_2So_4 + Fe = FeSO_4 + 2\ H$.
2. При каждом электролизе.

По выше названной причине кадмирование, хромирование и цинкование уже готовых цепей путем электролиза, проводимое заказчиком, таит в себе много опасностей.
Rexnord обладает соответствующей специальной технологией.

Цепи с металлической защитой поверхности

Если необходимо получить особую антикоррозионную защиту путем обработки поверхности, то мы охотно сделаем Вам соответствующие предложения.



Полная или частичная перепечатка этого каталога может производится только с
разрешения фирмы Rexnord. Все права защищены.

Германия
Нидерланды
Швейцария
Австрия

Central
Rexnord Kette GmbH
Industriestraße 1
D-57518 Betzdorf
Phone: +49 (0) 2741 / 284 - 0
Fax: +49 (0) 2741 / 284 - 250
E-mail: rexinfo@rexnord.com

Rexnord Kette GmbH
Marketing office South-East
Edelweißring 83
D-86343 Königsbrunn
Phone: +49 (8231) 908-20
Fax: +49 (8231) 908-21
E-mail: oswald.wirth@rexnord.com

Rexnord Kette GmbH
Marketing office North-East
Schwimmbadstr. 5
D-57648 Unnau
Phone: +49 (2661) - 916025
Fax: +49 (2661) - 916026
Mobil: +49 (0)171-42 66 308
E-mail: guenter.krack@rexnord.com

Rexnord Kette GmbH
Marketing office North-West/NL
Schulweg 2
D - 57583 Nauroth
Phone: +49 (0) 2747 - 913088
Fax: +49 (0) 2747 - 913090
Mobil: +49 (0) 171-44 35 145
E-mail: torsten.arend@rexnord.com

Austria & Eastern Europe
Rexnord Kette GmbH
Siebenbürgengasse 15
A-9073 Viktring- Klagenfurt
Phone: +43 (463) 292-669
Fax: +43 (463) 292-669
Mobil: +43 (0) 664-459-0708
E-mail: hans.dengg@rexnord.com

Европа

Great Britain, Redditch
Rexnord Office 32
Imex Spaces Business Park
Oxleasow Road
East Moons Moat
B98 ORE, United Kingdom
Phone: +44 (1527) 830473
Fax: +44 (1527) 830501
E-mail: uk-info@rexnord.com

Denmark, Holte
Rexnord Kette
Skovlytoften 26
DK-2840 Holte
Phone: +45 (45) 469702
Fax: +45 (45) 469701
E-mail: erik.nielsen@rexnord.dk

Finland, Joensuu
Rexnord
Länsikatu 15
FI-80110 Joensuu
Phone: +358 400 670 787
Fax: +358 132 637 154
E-mail: timo.sistonen@rexnord.com

Spain/Portugal, Barcelona
Rexnord
Antoni Gaudi 5, Bajo 1
08380 Malgrat de Mar
Phone: +34-93-761-4696
Fax: +34-93-761-4696
Mobil: +34-690-079-381
E-mail: claudio.lopresto@rexnord.com

France, Colombes
Rexnord France, SAS
Europarc
142-176 Av de Stalingrad, Bät 5
F-92700 Colombes
Phone: + 33 147 601 960
Fax: + 33 147 812 929
E-mail: gerard.bartenay@rexnord.com

Italy, Milano
Rexnord
Via Cassanese, 224
Centro Direzionale Milano Oltre
Plazzo Tintoretto Piano 1
I-20090 Segrate (MI)
Phone: +39-02-269-9271
Fax: +39-02-269-92750
E-mail: frank.schlosser@rexnord.com

Мир

Australia, Picton
Rexnord Australia Pty. Ltd.
25 Henry Street
Picton NSW 2571
P.O. Box 620
Phone +61-2-4677-3811
Fax +61-2-4677-3812

Brazil, Sao Leopoldo
Rexnord Correntes Ltda.
Rua Christopher Levalley, 187
93037-730 Sao Leopoldo - RS
Phone +55-51-579-8022
Fax +55-51-579-8029

Canada, Toronto
Rexnord Canada
81 Maybrook Drive
Scarborough, Ontario M1V 3Z2
Phone +1 416-297-6868
Fax +1 416-297-6873

Singapore
Rexnord International, Inc.
One Sims Lane
Singapore 387 355
Phone +65-6338-5622
Fax +65-6338-5422

Latin America, Miami
Rexnord International, Inc.
7200 N.W. 19th Street
Suit 202
Miami, Florida 33126
Phone +1-305-592-4367
Fax +1-305-592-5384

United States, Milwaukee
Rexnord Industries, Inc.
4701 W. Greenfield Avenue
Milwaukee, Wi 53214
Phone +1-414-643-3000
Fax +1-414-643-3078

REXNORD

Rexnord Kette GmbH
Postfach 120
57501 Betzdorf
Industriestraße 1
57518 Betzdorf
Tel. +49 2741 284 - 0
Fax +49 2741 284-253 / 362 / 368
eMail: rexinfo@rexnord.com
www.rexnord.de

01-2007-RUS

Германия
Нидерланды
Швейцария
Австрия

Central
Rexnord Kette GmbH
Industriestraße 1
D-57518 Betzdorf
Phone: +49 (0) 2741 / 284 - 0
Fax: +49 (0) 2741 / 284 - 250
E-mail: rexinfo@rexnord.com

Rexnord Kette GmbH
Marketing office South-East
Edelweißring 83
D-86343 Königsbrunn
Phone: +49 (8231) 908-20
Fax: +49 (8231) 908-21
E-mail: oswald.wirth@rexnord.com

Rexnord Kette GmbH
Marketing office North-East
Schwimmbadstr. 5
D-57648 Unnau
Phone: +49 (2661) - 916025
Fax: +49 (2661) - 916026
Mobil: +49 (0)171-42 66 308
E-mail: guenter.krack@rexnord.com

Rexnord Kette GmbH
Marketing office North-West/NL
Schulweg 2
D - 57583 Nauroth
Phone: +49 (0) 2747 - 913088
Fax: +49 (0) 2747 - 913090
Mobil: +49 (0) 171-44 35 145
E-mail: torsten.arend@rexnord.com

Austria & Eastern Europe
Rexnord Kette GmbH
Siebenbürgengasse 15
A-9073 Viktring- Klagenfurt
Phone: +43 (463) 292-669
Fax: +43 (463) 292-669
Mobil: +43 (0) 664-459-0708
E-mail: hans.dengg@rexnord.com

Европа

Great Britain, Redditch
Rexnord Office 32
Imex Spaces Business Park
Oxleasow Road
East Moons Moat
B98 ORE, United Kingdom
Phone: +44 (1527) 830473
Fax: +44 (1527) 830501
E-mail: uk-info@rexnord.com

Denmark, Holte
Rexnord Kette
Skovlytoften 26
DK-2840 Holte
Phone: +45 (45) 469702
Fax: +45 (45) 469701
E-mail: erik.nielsen@rexnord.dk

Finland, Joensuu
Rexnord
Länsikatu 15
FI-80110 Joensuu
Phone: +358 400 670 787
Fax: +358 132 637 154
E-mail: timo.sistonen@rexnord.com

Spain/Portugal, Barcelona
Rexnord
Antoni Gaudi 5, Bajo 1
08380 Malgrat de Mar
Phone: +34-93-761-4696
Fax: +34-93-761-4696
Mobil: +34-690-079-381
E-mail: claudio.lopresto@rexnord.com

France, Colombes
Rexnord France, SAS
Europarc
142-176 Av de Stalingrad, Bät 5
F-92700 Colombes
Phone: + 33 147 601 960
Fax: + 33 147 812 929
E-mail: gerard.bartenay@rexnord.com

Italy, Milano
Rexnord
Via Cassanese, 224
Centro Direzionale Milano Oltre
Plazzo Tintoretto Piano 1
I-20090 Segrate (MI)
Phone: +39-02-269-9271
Fax: +39-02-269-92750
E-mail: frank.schlosser@rexnord.com

Мир

Australia, Picton
Rexnord Australia Pty. Ltd.
25 Henry Street
Picton NSW 2571
P.O. Box 620
Phone +61-2-4677-3811
Fax +61-2-4677-3812

Brazil, Sao Leopoldo
Rexnord Correntes Ltda.
Rua Christopher Levalley, 187
93037-730 Sao Leopoldo - RS
Phone +55-51-579-8022
Fax +55-51-579-8029

Canada, Toronto
Rexnord Canada
81 Maybrook Drive
Scarborough, Ontario M1V 3Z2
Phone +1 416-297-6868
Fax +1 416-297-6873

Singapore
Rexnord International, Inc.
One Sims Lane
Singapore 387 355
Phone +65-6338-5622
Fax +65-6338-5422

Latin America, Miami
Rexnord International, Inc.
7200 N.W. 19th Street
Suit 202
Miami, Florida 33126
Phone +1-305-592-4367
Fax +1-305-592-5384

United States, Milwaukee
Rexnord Industries, Inc.
4701 W. Greenfield Avenue
Milwaukee, Wi 53214
Phone +1-414-643-3000
Fax +1-414-643-3078

REXNORD

Rexnord Kette GmbH
Postfach 120
57501 Betzdorf
Industriestraße 1
57518 Betzdorf
Tel. +49 2741 284 - 0
Fax +49 2741 284-253 / 362 / 368
eMail: rexinfo@rexnord.com
www.rexnord.de

ООО "Компания ЕВК групп"
http://www.evkgroup.ru/
Адрес: 195196, Санкт-Петербург, ул. Таллинская, д.7 лит К, тел: (812) 644-41-24; +7 (499) 703-05-71; info@evkgroup.ru

01-2007-RUS