

Схема маркировки цепи

M224 - A - 160 / F2 x 640 вне Ш.пл.

Тип цепи

Тип кронштейна

Шаг кронштейнов (мм)

Внешняя
пластина
(внеш.п)
Внутренняя
пластина
(внутр.п)

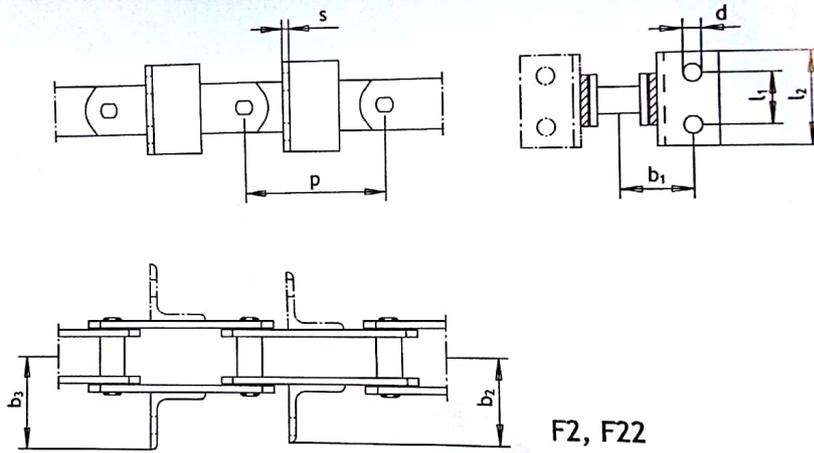
Расчет размеров крепежных отверстий и выбор моделей кронштейнов производится по единой системе, принятой между различными производителями. Однако, незначительные расхождения все-таки случаются, поэтому при заказе цепей важно уточнить соответствие размеров.

КРЕПЕЖНЫЕ КРОНШТЕЙНЫ F2

варианты конструкций

- F2 Кронштейны с одной стороны цепи
- F22 Кронштейны с обеих сторон цепи

В оснащенных ходовыми роликами цепях типа D кронштейны устанавливают на половину со стороны бортика ходового ролика.



F2, F22

Цепь номер	d	l ₁	l ₂	b ₁	b ₂	b ₃	s
M56	9	30	50	40	52	56	4
M80	9	30	50	45	60	65	4
M112	11	35	60	53	68	75	5
M160	11	40	70	60	76	85	6
M224	14	50	85	70	90	100	8
M315	14	60	100	80	100	114	9
M450	18	80	125	90	114	125	10
M630	18	100	150	115	150	165	12
M900	24	100	160	140	178	195	14

Схема маркировки цепи

М224 - А - 160 / L11 x 640 вне Ш.пл.



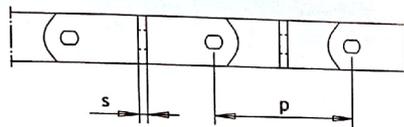
Расчет размеров крепежных отверстий и выбор моделей кронштейнов - устоявшаяся постоянная система. Принятая между различными изготовителями. Однако, незначительные расхождения все-таки случаются, поэтому при заказе цепей важно уточнить соответствие размеров.

КРЕПЕЖНЫЕ КРОНШТЕЙНЫ L1, L2

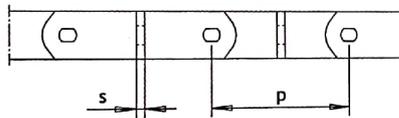
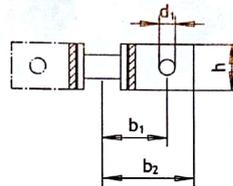
варианты конструкций

L1, L2 Кронштейны с одной стороны цепи
L11, L22 Кронштейны с обеих сторон цепи

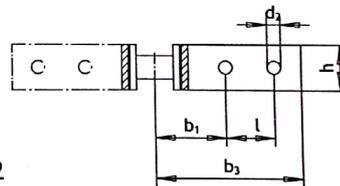
В оснащенных ходовыми роликами цепях типа D кронштейны устанавливаются на половину со стороны бортика ходового ролика.



L1, L11



L2, L22



Цепь номер	L1, L11		L2, L22			b_1	h	s
	d_1	b_2	d_2	l	b_3			
М56	11	52	9	30	82	40	30	4
М80	11	60	9	30	90	45	35	5
М112	14	68	11	35	103	52	40	6
М160	14	76	11	40	116	60	50	8
М224	18	90	14	50	140	70	60	8
М315	18	100	14	60	160	80	70	10
М450	18	114	18	70	185	90	80	12
М630	24	150	18	80	230	115	100	15
М900	28	178	24	90	270	140	120	15

Схема маркировки цепи

M224 - A - 160 / F1 x 640 вне Ш.пл.

Тип цепи

Тип кронштейна

Внешняя
пластина
(внеш.п)
Внутренняя
пластина
(внутр.п)

Шаг кронштейнов (мм)

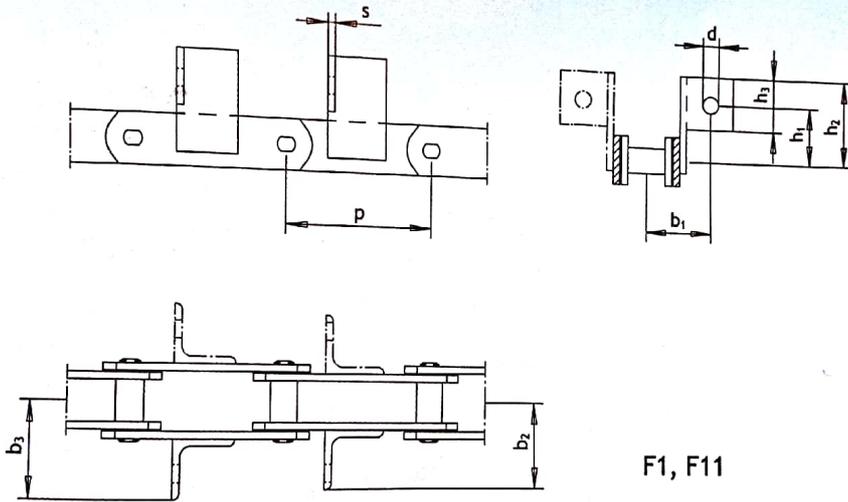
Расчет размеров крепежных отверстий и выбор моделей кронштейнов - устоявшаяся постоянная система, принятая между различными изготовителями. Однако, незначительные расхождения все-таки случаются, поэтому при заказе цепей важно уточнить соответствие размеров.

КРЕПЕЖНЫЕ КРОНШТЕЙНЫ F1

варианты конструкций

- F1 Кронштейны с одной стороны цепи
- F11 Кронштейны с обеих сторон цепи

В оснащенных ходовыми роликами цепях типа D кронштейны устанавливают на половину со стороны бортика ходового ролика.



F1, F11

Цепь номер	d	b ₁	b ₂	b ₃	h ₁	h ₂	h ₃	s
M56	11	40	52	56	36	50	30	4
M80	11	45	60	65	42	60	35	4
M112	14	53	68	75	50	70	40	5
M160	14	60	76	85	60	82	45	6
M224	18	70	90	100	72	100	55	8
M315	18	80	100	114	85	118	65	9
M450	18	90	114	125	95	130	70	10
M630	24	115	158	165	120	165	90	12
M900	28	140	178	195	130	180	100	14

Схема маркировки цепи

M224 - A - 160 / J11 x 640 вне Ш.пл.

Тип цепи

Тип кронштейна

Шаг кронштейнов (мм)

Внешняя
пластина
(внешн.п)
Внутренняя
пластина
(внутр.п)

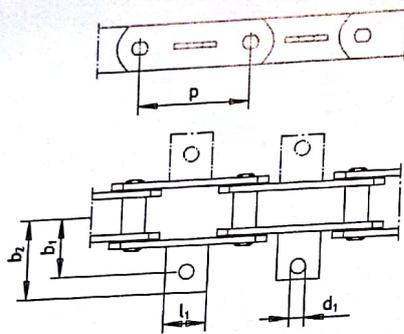
Выбор диаметра крепежных отверстий и выбор моделей кронштейнов зависит от конструктивных особенностей цепи. Принятая между различными изготовителями терминология, незначительные различия в деталях сборки, поэтому при заказе цепей важно учитывать конструктивные размеры.

КРЕПЕЖНЫЕ КРОНШТЕЙНЫ J1, J2

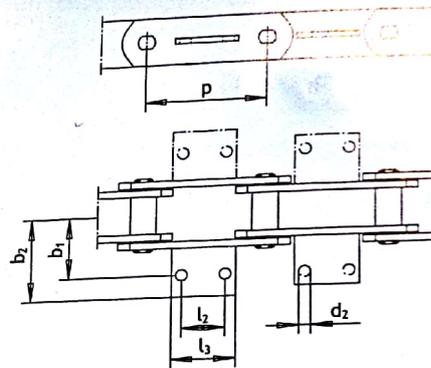
типы кронштейнов

- J1, J2 Кронштейны с одной стороны цепи
- J11, J22 Кронштейны с обеих сторон цепи

В оснащенных ходовыми роликами цепях типа G кронштейны устанавливаются на половину с стороны бортика ходового ролика.



J1, J11

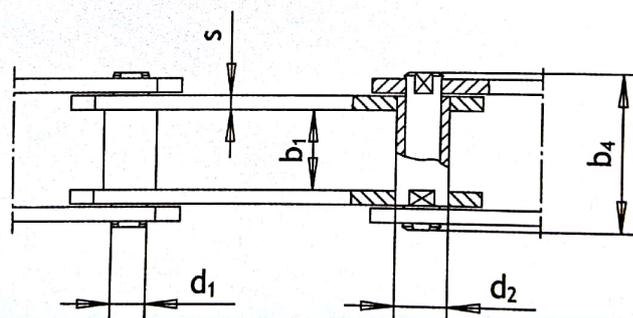
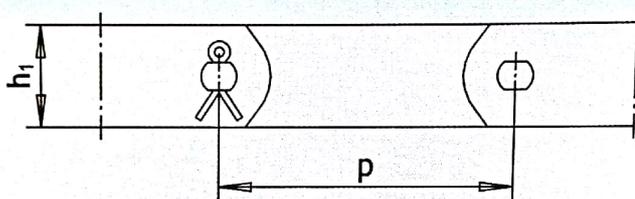


J2, J22

Цепь номер	J1, J11		J2, J22			P _{мин.}	b ₁	b ₂	s
	d ₁	l ₁	d ₂	l ₂	l ₃				
M56	11	30	9	30	50	80	40	52	4
M80	11	35	9	30	50	100	45	60	5
M112	14	40	11	35	60	100	53	68	6
M160	14	50	11	40	70	125	60	76	8
M224	18	60	14	50	85	160	70	90	8
M315	18	70	14	60	100	200	80	100	10
M450	18	80	18	80	125	250	90	114	12
M630	24	80	18	100	150	315	115	150	15
M900	28	80	24	100	160	315	140	178	15

таблица размеров для усиленных боковых пластин

Цепь номер	Шаг P				внутрен. ширина b_1 мин.	штифт d_1	втулка d_2	внешняя ширина b_4 макс.	боковые пластины	
	80	100	125	160					s	h_1
М 112	80	100	125	160	31	15	21	76	8	40
М 160	100	125	160	200	36	18	25	81	10	50
М 224	125	160	200	250	42	21	30	97	10	60
М 315	160	200	250	315	47	25	36	111	12	70
М 450	200	250	315	400	55	30	42	129	14	80





Для впередистаночных столов для бревен износ боковой пластины цепи может быть уменьшен за счет применения усиленных боковых пластин.

УСИЛЕННЫЕ БОКОВЫЕ ПЛАСТИНЫ

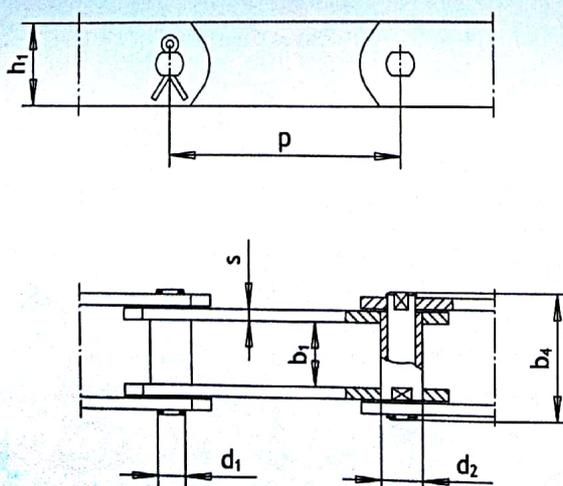
Если на цепи транспортируют большие по своей массе грузы, и цепь перемещается по скользящей направляющей, то цепь может быть оснащена утолщенными боковыми пластинами. Таким образом удельная нагрузка, направленная на боковые пластины и направляющие, а также их износ уменьшаются. Еще одно преимущество усиленных боковых пластин - превышающая нормальные показатели прочность на разрыв.

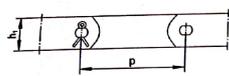
Усиленные боковые пластины чаще всего применяются в сварных транспортировочных цепях типа А. Наиболее типичными объектами эксплуатации таких цепей являются, в том числе, входные столы для бревен и различные приемные транспортеры на лесопильных предприятиях, поскольку в таком оборудовании цепь одновременно подвергается воздействию тяжелых грузов и скользит по направляющей.

В связи с применением усиленных боковых пластин общая ширина цепи превышает обычные размеры. Увеличенную ширину цепи необходимо принимать во внимание в техническом решении направляющих, и особенно - в проектировании контроля осевого смещения.

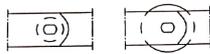
таблица размеров для усиленных боковых пластин

Цепь номер	Шаг P				внутрен. ширина b_1 мин.	штифт d_1	втулка d_2	внешняя ширина b_4 макс.	боковые пластины	
	80	100	125	160					s	h_1
М 112	80	100	125	160	31	15	21	76	8	40
М 160	100	125	160	200	36	18	25	81	10	50
М 224	125	160	200	250	42	21	30	97	10	60
М 315	160	200	250	315	47	25	36	111	12	70
М 450	200	250	315	400	55	30	42	129	14	80





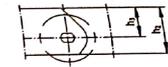
А Без роликов



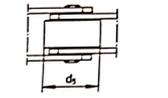
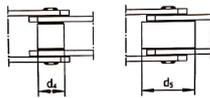
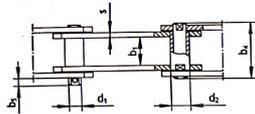
В С С роликами зацепления ходовыми роликами



Д С ходовыми роликами с бортиком



Е С приподнятыми боковыми пластинами



Цепь номер	Нагрузка при разрыве кН	Допустимая нагрузка кН	Измерительная нагрузка кН	Шаг P				Внутрен. ширина b ₁ мин.	Штифт d ₁	Втулка d ₂	Ролик зацепления d ₁	Ходовой ролик d ₂	Ходовой ролик с бортиком		Внешняя ширина b ₁ макс.	Внешняя ширина b ₃ макс.	s	Боковые пластины			
				d ₃ (**)	e	h ₁	h ₂						h ₃								
ЗАКЛЕПАНЫЕ ЦЕПИ	М 56	56	8,0	1,12	63	80	100	125	23	10	15	21	42	50	17	46	10	4	30	40 ^(**)	25 ^(**)
	М 80	80	11,4	1,6	80	100	125	160	27	12	18	25	50	60	20	59	12	5	35	50	32,5
	М 112	112	16,0	2,24	80	100	125	160	31	15	21	30	60	70	22	65	14	6	40	60	40
	М 160	160	22,8	3,2	100	125	160	200	36	18	25	36	70	85	25,5	77	16	7	50	70	45
СВАРНЫЕ ЦЕПИ	(*)																				
	М 224	313	44,8	4,5	125	160	200	250	42	21	30	42	85	100	30	89	-	8	60	90	60
	М 315	441	63,0	6,3	160	200	250	315	47	25	36	50	100	120	33	103	-	10	70	100	65
	М 450	630	89,6	9	200	250	315	400	55	30	42	60	120	140	37	121	-	12	80	120	80
	М 630	882	126,0	12,5	250	315	400	500	65	36	50	70	140	170	45	140	-	14	100	140	90
М 900	1260	179,2	18	250	315	400	500	76	44	60	85	170	210	52	162	-	16	120	180	120	

(*) За счет приваренной втулки на 40 процентов больше, чем в стандарте.
(**) Отличается от стандарта.