

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Цепи следует изготавливать отрезками, длину L которых устанавливают по согласованию между изготовителем и потребителем.

2.3. На поверхности деталей цепей не должно быть трещин, задилок, расщелин и острых клинов.

2.4. В цепях типа Р2 наружные звенья должны иметь выступы, препятствующие проворачиванию звеньев при рабочем голожении цепи.

2.5. В собранных цепях должна быть обеспечена подвижность всех шарнирных соединений.

2.6. Полный срок службы цепей на зыбкой скреповых конвейерах — не менее 12 лет.

Характер отказов цепей является увеличением среднего значения дуга на эллипсность более чем на 5 % от номинального значения.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. К каждому пакету или партии должны быть предприняты необходимые меры по обеспечению их сохранности.

На упаковке должны быть указаны:

- а) условное обозначение цепи;
- б) число отрезков (в ш-ках) с заданным числом звеньев;
- в) масса брутто (указывают по требованию потребителя);
- г) номер партии;
- д) клеймо лабораторного контроля;
- е) дата изготовления.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Для проверки соответствия цепей требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемочные испытания и периодические испытания.

4.2. Цепи следует предъявлять к испытаниям партиями. Партию можно составлять из цепей одного типоразмера, изготовленные за одну смену и пригнанные на אותו документ. Объем партии должен превышать 1000 м длины цепи.

4.3. От каждой предъявленной для приемочных испытаний партии цепей должен быть произвольно отобран один образ-

зец длиной 2,5 м для проверки внешнего вида и подвижности шарнирных соединений и один типичный образец для проверки размеров и испытаний на растяжение.

При испытаниях образцы дробной нагрузкой и на разрыв следует испытывать при увеличении при дробной нагрузке, разрывную нагрузку и общее усилие при разрыве, которые должны соответствовать указанным в таблице.

4.4. При приемочных испытаниях цепи должны принимать на соответствие требованиям пп. 1.2, 2.3, 2.6.

При периодических испытаниях результаты испытаний должны быть проведены повторно на увеличении усилия образцов. Результаты испытаний должны соответствовать требованиям п. 4.4.

4.4.1. Полный срок службы, массу и удельную массу следует определять при периодических испытаниях.

4.5. Порядок проведения периодических испытаний

4.5.1. Периодические испытания проводят партии цепей, вышедших приемочных испытаний.

4.5.2. Периодические испытания следует проводить в объеме, установленном (с учетом требований п. 4.4.1) на один партиями каждого типоразмера не реже одного раза в три года.

4.6. Контрольная проверка потребителем соответствия цепей требованиям настоящего стандарта должна быть проведена в соответствии с требованиями п. 4.4.

5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5.1. Проверку внешнего вида цепей (п. 4.3) следует проводить визуально.

5.2. Измерение размеров цепей (п. 4.3) следует проводить стандартными измерителями с погрешностью измерений шкалы до 0,1 мм и при условии контроля калибрами.

5.3. Измерение массы образца (п. 1.2) следует проводить при нагрузке, равной 0,01—0,02 разрушающей.

5.4. Для определения массы цепи (п. 4.4.1) следует взвесить отрезки цепи или несколько отрезков цепей общей длиной около 10 м и вычислить среднюю фактическую массу 1 м цепи в килограммах.

5.5. Для определения удельной массы (п. 4.4.1) следует среднюю фактическую массу 1 м цепи разделить на значение разрывной нагрузки, указанное в таблице.

5.6. Проверку подвижности шарнирных соединений засыпать валиком (п. 4.3) проводят лабораторией ручек.

5.7. Испытания на растяжение проводят на разрывных машинах типовых систем.

**РАЗРАБОТАН Министерством угольной промышленности СССР
ИСПОЛНИТЕЛИ**

А. П. Пыльников, В. Ф. Семин, А. И. Бухтояров

ВНЕСЕН Министерством угольной промышленности СССР

Зам. министра Герасимов В. П.

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15 сентября 1985 г.
№ 3024**

ГОСТ 589-85 Стр. 2

**ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Обязательное**

Углеродистые шпалы	Код ОКП и контрольное число
У1-60-100	41 7324 1101 10
У1-100-220	41 7324 1201 07
У2-80-176	41 7324 2101 06
У2-80-300	41 7324 2201 03
У2-120-220	41 7324 2202 02
У2-160-230	41 7324 2102 05