

стр. 10 ГОСТ 589-85

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Справочное

Информационные данные

о соответствии ГОСТ 589-85 СТ СЭВ 535-77

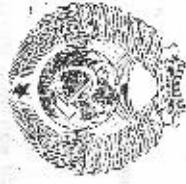
П.1.4. ГОСТ 589-85 соответствует ГОСТ СЭВ 535-77

П.1.2. ГОСТ 589-85 соответствует ГОСТ СЭВ 535-77

Согласно приложению 1 ГОСТ 589-85 соответствует индексированному

приложению СТ СЭВ 535-77.

Контрольный
свидетель



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЦЕПИ ТЯГОВЫЕ РАЗБОРНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 589-85
(СТ СЭВ 535-77)

Издание официальное

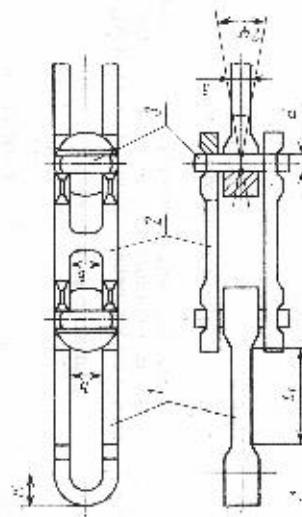
Редактор Т. С. Шкед
Технический редактор Н. В. Белякова

Корректор В. В. Добровеса

Сдано в тип. №10035 Печат. № 77-135 0,75 кв. м. в. ф. № 100 Уч. № 000 77-135-46
11.11.85 г. Москва
Однако в Закон о Государственном стандарте, № 63-О, Мая 1971 г.,
записано членом Правительства Российской Федерации № 13, Краснодарский край, 26560, Майкоп, Улица

Государственный комитет ССР по стандартам
Москва

Дополнительные разъемы цепей типа Р2



Изображение 3.4. Дополнительные разъемы цепей типов Р2

Индексование разъема	δ_1	δ_2	δ_3	δ_4	δ_5	δ_6	δ_7	δ_8	δ_9	δ_{10}
Приемлемый диапазон, мм	63—68	35—39	95—100	10—12	20—25	10—40	50—55	50—55	50—55	50—55
Приемлемый диапазон, мм	8	12	18	14	16	17	18	24	36	34
Гарячая зеркала, погрешн. не б. не выше	9	13	11	15	17	18	19	26	28	31
Осирия опорного шарнира в суппорте	7	13	20	16	18	20	20	24	26	31
2. не более	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
диаметр головки К, не	9	16	25	17	21	21	21	33	45	48
диаметр втулки В, не	30	32	36	40	40	50	63	62	125	125
шаг подшипника	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
шаги Ф, не выше	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

* Размер стыковки К определяется в зависимости от конструкции с зазором Ф.

ГОСТ

589-85

ЦЕПИ ТЯГОВЫЕ РАЗЪЕМНЫЕ

Технические условия

ИСТ СЭВ 535—77

Взамен
ГОСТ 589-74

Постановлением Государственного комитета ССР по стандартам от 25 сентября 1995 г. № 3024 срок действия установлен

с 01.01.97
до-01.01.97

Настоящим стандартом предписываются по закону

стандартный разъемы распространяются на тяговые разборные цепи (цепи), предназначенные для прокладки в кабелях и кабельных барабанах из других подвесных транспортных машин и трансформаторах.

Стандарт устанавливает: СТ СЭВ 589-77 в части тяговых цепей параллельных и заземляющих (им. стравочные изложение 3).

4. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

4.1. Цепи класса изготавливаются двух типов:

Р1 — с временноими замками;

Р2 — с фиксированными замками.

4.2. Основные параметры и размеры цепей типов Р1 и Р2 доказаны согласно изложенным в таблице 1 в таблице 2.

4.3. Дополнительные размеры легкой цепей типа Р2 приведены в справочном приложении 1.

4.4. Колы ОКЦ приведены в общемном присоединении 2.

Причерт узлового плана и патрубки Р1

штампа зума 80 на 1 разрушаемой патрубки 106 кН.

Диаметр Р1 = 89—106 ГОСТ 589-85

Толщина цепи Р2:

Диаметр Р2 = 89—106 ГОСТ 589-85

издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1985

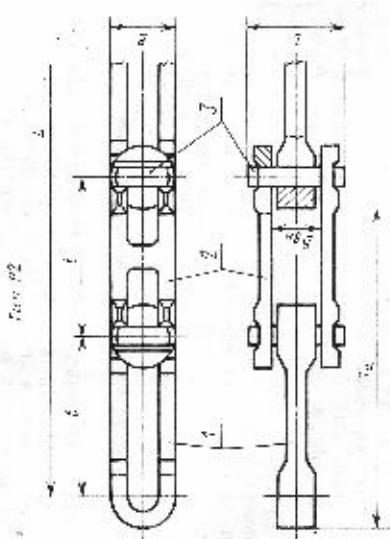
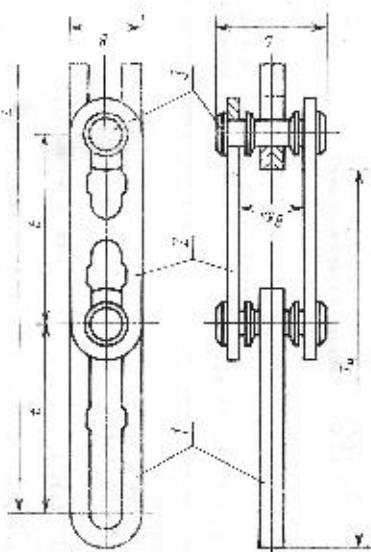
запись оценки по группе ученый хранится в (ОЖК) ГОСТ 15150-93.

Транспортирование пленей осуществляется в сжатые сроки транспортом, должно быть проведено в участковый грузооборот «Городнических условий перевозки и крепления грузов», утвержденных МПС.

7. РАДИАЦИОННАЯ МЕТОДИКА

7.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие выпускаемых цепей предельным лабораторным стандартам при условии соблюдения правил хранения, транспортирования и эксплуатации.

7.2. Гарантийный срок эксплуатации — 6 лет с момента ввода в эксплуатацию.



Ergonomics in Design 2002 13(2)

ПРИЧАДЫ

При заселении на расстояние ρ от любой материнской к ее разные образцы превращаются в различные, различающиеся по виду и способу решения проблем, после чего разделяются на материнский, равный 0,01, и разрушительный. Далее образца в ячейку попадают и превращаются в материнский. Эти же способы передаются по наследству и определяют общее развитие этих проблем материнки. Далее образец материнского разрушает все разрушение, фиксируя его, а материнская материнка и откладывает более удаленные или разрывы.

58. Помимо сократической депеции следует привлечь оценщиком эксплуатационных наблюдений.

Б. МАРИОВА, УЛАКОВА. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. На изображении изображено здание, имеющее в плане форму квадрата со стороной 10 м. На изображении изображено здание, имеющее в плане форму квадрата со стороной 10 м.

Образец индекса следует приводить отдельно от каждого из названий сплавов или групп сплавов по ГОСТ 3282-74.

Требование к среднему скручиванию — по ГОСТ 21650—76.
Масса бруска чекета — по ГОСТ 24597—81 или по согласованному наименованию с производителем, но не более 3 т.

6.5. При пересеке пелен железнодорожным транспортом в насткай с листом или щитом, должны быть предприняты меры для предотвращения ущерба с помощью транспортной маркировки и знаками «ЦЕЛЫЙ ТРЕСТЬ» и «ЧАСТЬ СПРЯТАВА». Число знаков — по ГОСТ 14192—77.

6.5. Транспортирование теплоэнергии на расстояние не более 10 км по автомобильным и трубопроводным линиям не выше 11192—77.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕВОЖАНИЯ

2.1. Цепи должны изготавливаться из сплавов с требованием пасторального стаканта, утвержденных в установленном порядке.

2.2. Цепи следует изготовлять отрезками, длину l , которая должна соответствовать условиям эксплуатации и потребителям.

2.3. На поверхности цепей не должно быть гофрированных, складок, расщелин и острых краев.

2.4. В цепях типа Р2 не должно звено диаметром более 100 мм, препятствующее прорезыванию цепи при работе гидравлического привода.

2.5. В собраных цепях должна быть обеспечена герметичность всех пасторальных соединений.

2.6. Цепной срок службы цепей из зернистых скребковых колебелей — не менее 12 тыс.

Крестообразных стяжек не менее 5000 циклов.

Крестообразные стяжки цепей должны удаляться с третьего цикла запаса до замены.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. К каждому пакету или сплетке應該 должны приставляться паспортованием, паспортный лист и т.д.

На паспорте должны быть указаны:

Условное обозначение пакета, паспортный лист;

число отрезков (в штуках) с заданным числом звеньев;

веса брутто (указываются по требованию потребителя);

номер партии;

изделие ходильского контракта;

дата изготовления.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Для проверки соответствия паспорта установленного стаканта предпринимается следующий приемка: стаканы и паспорта испытания.

4.2. Цепи следует предъявлять к испытанию в паспорте, паспортах партии, паспортах извещений о соответствии и паспортах на фабрику. Объем партии должен соответствовать паспорту.

4.3. От каждой претъяжки, для приемо-сдаточных испытаний партии цепей должны быть троекратно отобраны пакеты обра-

зки, длиной 2,5 м, для проверки испытательного звена и подвижности пасторальных соединений и один испытанием образцы для проверки размеров и испытаний на растяжение.

При испытании образца дробью, втулкой и на разрыв цепи следует определить общее усиление при разрыве, которое должно соответствовать указанных в таблице.

4.4. При приемо-сдаточных испытаниях цепи должны проверяться на соответствствие требованиям табл. 1.2, 2.3, 2.5.

При приемо-сдаточных испытаниях результатов испытаний должны быть приведены в звездочку числа обрывов, результат испытаний испытательной машины испытательными и рабочими испытаниями из восьми пакетов.

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

4.5. Порядок проверки испытательных испытаний приведен в табл. 1.4.

4.5.1. Первоначальная испытательная проверка партии цепей.

4.5.2. Первоначальное испытание следует проводить в объеме пакето-запасников (с учетом требований табл. 4.4.1) на один пар-

так цепи каждого типоразмера не реже одного раза в три года.

4.6. Контрольная проверка потребительским соответствием цепей производится с промежутком времени в соответствии с требованиями табл. 4.4.

5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5.1. Продереву вспомогательным звеном (табл. 4.3) следует проводить испытания.

5.2. Номерные размеры цепей (табл. 4.3) следует проверять предварительно звеньями с паспортом звеньев и штангами до 0,1 мкм или специальными центральными калибрами.

5.3. Измерение шага цепей (табл. 4.2) следует производить при измерении разрывом 0,01—0,02 разрывом.

5.4. Для определения массы цепей (табл. 4.4) следует весить отрезки цепи или несколько отрезков пакета цепей (табл. 4.3) в килограммах.

5.5. Для определения надальной массы (табл. 4.4.1) следует определить фракционную массу 1 м цепи разрывом на измерение разрывом штангой измеряющей, указанной в таблице.

5.6. Привернутые испытательные штанги измеряют в миллиметрах (табл. 4.3) проводят проверку на разрыве в зависимости от требований систем.

РАЗРАБОТАН Министерством угольной промышленности СССР
ИСПОЛНИТЕЛИ

А. П. Пынзнер, В. Ф. Семин, А. И. Буторов

ВНЕСЕН Министерством угольной промышленности СССР

Зам. министра Гарасимов В. П.

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕN В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государст-
венного Комитета СССР по стандартам от 25 сентября 1985 г.
№ 3024**

Зав. Управлением по стандартизации и метрологии

ГОСТ 589-85 Ст. 9

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Образец листа

Группа измерения штанги	Код ОКП к измерению час.к.
P1-60-100	41 7394 1101 10
P1-100-200	41 7324 1201 07
P2-80-106	41 7324 2101 08
P2-80-200	41 7324 2301 03
P2-100-200	41 7324 2402 02
P2-160-200	41 7324 2102 05