

# Технология изготовления цепей SKF



## Обкатка

### Заводская обкатка цепей SKF:

- Снимает необходимость производить обкатку цепи на предприятии в режиме частичной загрузки оборудования
- Резко уменьшает стартовое удлинение цепи и снимает необходимость регулирования цепи после производственной обкатки
- Значительно увеличивает усталостную прочность и уменьшает риск появления трещин
- Увеличивает срок службы цепи



## Предварительное натяжение

- После сборки все цепи SKF подвергают предварительному натяжению
- Этот этап позволяет частично приработать цепь, что значительно уменьшает первичное удлинение цепи после запуска, но также увеличивает усталостную прочность цепи



## Предварительное смазывание

Последний процесс изготовления цепи SKF  
**предварительное смазывание:**

- Заводское смазывание цепи производится в горячем состоянии, чтобы смазка проникла во все зазоры и обеспечила наивысшую защиту цепи
- Специальная смазка покрывает поверхности штифта, втулки и ролика, значительно уменьшает изнашивание, увеличивает срок службы цепи и уменьшает расходы на обслуживание
- Смазка также служит защитой от коррозии, что совместно с упаковкой гарантирует сохранение исправности цепи в течение длительного гарантированного срока складского хранения
- После смазывания, цепи SKF упаковываются и полностью готовы к вводу в эксплуатацию и длительной работе



## Хранение цепей

Цепи SKF поставляются в индивидуальной упаковке и предварительно покрыты смазочно-консервационным составом. Их следует хранить в оригинальной упаковке на полках стеллажа (поддонах)

Оптимальные условия хранения:

Неотапливаемое помещение

Температура: **-50...+50 градС**

Относительная влажность: **не более 95%**

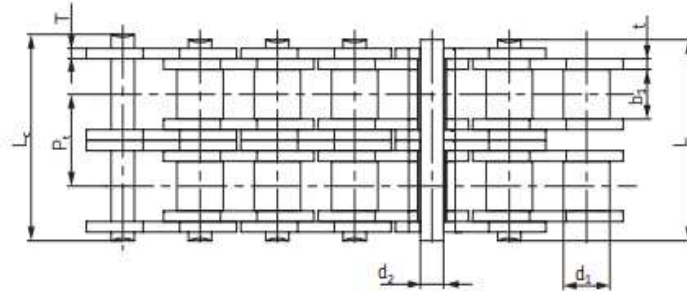
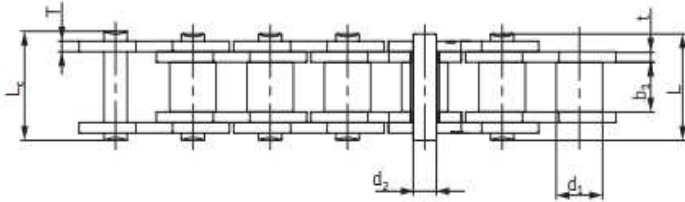
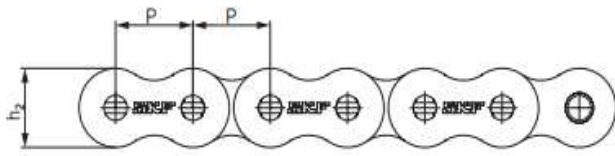
Расстояние от отопительных приборов: более 1 метра

Нет воздействия прямого солнечного света.



Хранение коррозионно-активных химикатов в этих помещениях не допускается

После охлаждения необходимо выдержать (мин. 4-5 часов при комнатной температуре) для согревания смазки



№ цепи по BS/ISO	Шаг	Диаметр ролика		Диаметр штифта	Длина штифта		Высота внутренней пластины	Толщина пластины		Поперечный шаг	Средняя разрушающая нагрузка	Масса на 1 метр	Обозначение
		Расстояние между внутренними пластинами	Диаметр ролика		Расстояние между внутренними пластинами	Диаметр штифта		Толщина пластины	Толщина пластины				
		P	d <sub>2</sub> макс		b <sub>2</sub> макс	d <sub>2</sub> макс		L макс	L <sub>в</sub> макс				
мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кН	кг/м		
04B-1	6,000	4,00	2,80	1,85	6,80	7,8	5,00	0,60	0,60	-	3,2	0,11	RHC 04B-1...
05B-1	8,000	5,00	3,00	2,31	8,20	8,9	7,10	0,80	0,80	-	5,9	0,20	RHC 05B-1...
06B-1*	9,525	6,35	5,72	3,28	13,15	14,1	8,20	1,30	1,30	-	10,4	0,41	RHC 06B-1...
08B-1	12,700	8,51	7,75	4,45	16,70	18,2	11,80	1,60	1,60	-	19,4	0,69	RHC 08B-1...
10B-1	15,875	10,16	9,65	5,08	19,50	20,9	14,70	1,70	1,70	-	27,5	0,93	RHC 10B-1...
12B-1	19,050	12,07	11,68	5,72	22,50	24,2	16,00	1,85	1,85	-	32,2	1,15	RHC 12B-1...
16B-1	25,400	15,88	17,02	8,28	36,10	37,4	21,00	4,15	3,10	-	72,8	2,71	RHC 16B-1...
20B-1	31,750	19,05	19,56	10,19	41,30	45,0	26,40	4,50	3,50	-	106,7	3,70	RHC 20B-1...
24B-1	38,100	25,40	25,40	14,63	53,40	57,8	33,20	6,00	4,80	-	178,0	7,10	RHC 24B-1...
28B-1	44,450	27,94	30,99	15,90	65,10	69,5	36,70	7,50	6,00	-	222,0	8,50	RHC 28B-1...
32B-1	50,800	29,21	30,99	17,81	66,00	71,0	42,00	7,00	6,00	-	277,5	10,25	RHC 32B-1...
40B-1	63,500	39,37	38,10	22,89	82,20	89,2	52,96	8,50	8,00	-	394,0	16,35	RHC 40B-1...
48B-1	76,200	48,26	45,72	29,24	99,10	107,0	63,80	12,00	10,00	-	621,6	25,00	RHC 48B-1...