

Xích treo trong lò xi măng

Suspended chains in cement furnace

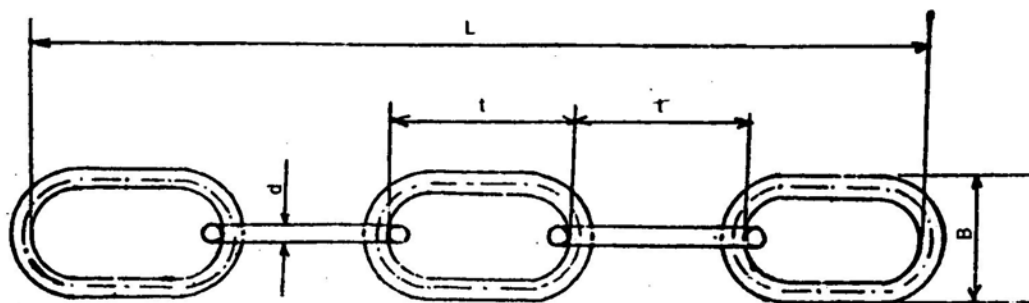
Tiêu chuẩn này dùng chế tạo xích treo trong lò xi măng

1. Kiểu, thông số cơ bản và kích thước

1.1. Xích được chế tạo theo các kiểu ở bảng 1.

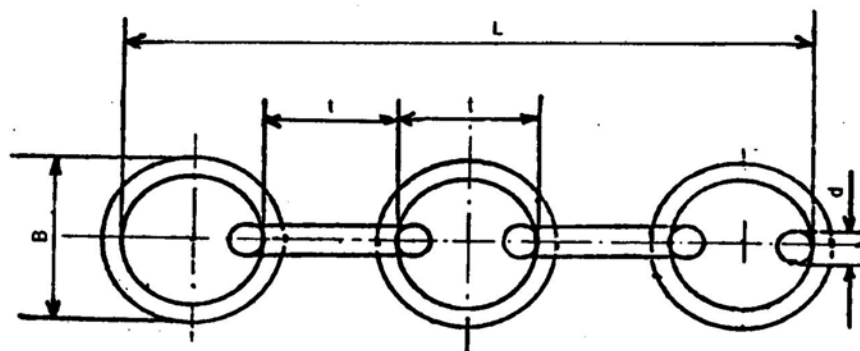
Bảng 1

Thứ tự	Kí hiệu	Tên gọi	Phạm vi ứng dụng
1	X_0	Xích ô van	Treo trong lò xi măng
2	X_1	Xích tròn	Treo trong lò xi măng



Hình 1 : Kiểu ô van (X_0)

Ghi chú : Xích có thể hàn một hoặc 2 mối trong 1 mắt.



Hình 2 : Kiểu xích tròn X_1

1.2. Các thông số cơ bản về kích thước của xích phải phù hợp hình 1 và hình 2 và bảng 1, bảng 2.

Ví dụ: Cách ghi kí hiệu quy ước:

1 – Xích kiểu ô van X_0 có $t = 90\text{mm}$, $d = 19\text{mm}$

X₀ - 19×90 (TCXD 172: 1989)

2 – Xích kiểu tròn X₁ có t = 100mm, d = 22mm

X₁ = 22×100 (TCXD 172: 1989)

Bảng 2

Kiểu	mm						Trên chiều dài 1m		
	d		t		B		Trọng tải thử kéo N	Diện tích bề mặt	Khối lượng kg
	Danh nghĩa	Sai lệch giới hạn	Danh nghĩa	Sai lệch giới hạn	Danh nghĩa	Sai lệch giới hạn			
X ₀	16		80		60		55.000	0,11	5,2
	19		90		68		68.000	0,183	6,2
	19	± 0,5	120	± 1,5	80	± 1,5	68.000	0,187	7,0
	22		120		90		90.000	0,225	9,5
	25		120		100		116.000	0,262	13,0
X ₁	16		62		94		28.000	0,175	7,2
	19		90		128		34.000	0,206	8,4
	22	± 0,5	100	± 1,5	144	± 1,5	45.000	0,260	11,5
	25		120		170		58.000	0,298	14,6

2. Yêu cầu kĩ thuật

2.1. Xích được chế tạo bằng thép cán thành tròn mác CT3 và X18H10T hoặc các loại thép khác có tính chất cơ lí tương đương.

Chú thích: Kí hiệu vật liệu theo tiêu chuẩn Liên Xô ≤ OCT 380-71 và ≤ OCT 5632-72.

2.2. Các mắt xích không được có vết nứt, ô xy hoá phân lớp và có khuyết tật khác, không cho phép hàn đắp các khuyết tật trên phiôi.

2.3. Vị trí hàn nối mắt xích không được làm giảm đường kính ở mối hàn quá 2mm và tăng lên quá 5mm.

2.4. Độ không đồng tâm ở các mối hàn cho phép nhỏ hơn hoặc bằng 5% so với đường kính phiôi.

2.5. Mối hàn phải đảm bảo chất lượng tốt, khi thử kéo các mắt xích không được đứt ở vị trí mối hàn.

2.6. Dung sai tổng chiều dài 1m xích cho phép nhỏ hơn hoặc bằng 15mm.

2.7. Các mắt xích được hàn thành từng dây chiều dài mỗi dây không quá 20m.

Chú thích: Hình dạng mắt cuối và chiều dài từng dây xích theo thoả thuận của bên đặt hàng và bên chế tạo.

3. Phương pháp thử và nghiệm thu

3.1. Xích phải được kiểm tra các quy cách theo điều 1.1 đến điều 2.7 của tiêu chuẩn này.

3.2. Xích được chế tạo theo từng lô, chiều dài tổng cộng của mỗi lô không quá 200m.

3.3. Chọn không ít hơn 5% sản phẩm trong lô để kiểm tra kích thước và hình dáng bên ngoài và 5m để thử kéo tải trọng theo bảng 2, chiều dài dây thử không lớn hơn 1m

tải trọng thử phải tác dụng lên suốt chiều dài, các mắt xích không được xoắn và sai lệch vị trí.

Chú thích: Chỉ dùng máy có trị số vượt quá 25% trị số cho phép ở bảng 2 để thử tải.

4. Ghi nhận, bao gói, vận chuyển, bảo quản

4.1. Ở mắt cuối của dây xích phải đóng dấu hàng hoá của xí nghiệp sản xuất.

4.2. – Mỗi lô xích phải kèm theo phiếu có nội dung:

- Kí hiệu xích;
- Vật liệu chế tạo;
- Số lượng dây;
- Khối lượng: kg;
- Kết quả thử tải;
- Nơi sản xuất;
- Ngày, tháng, năm sản xuất;
- Người chịu trách nhiệm kiểm tra.

4.3. Xích được bôi một lớp dầu hoặc mỡ chống gỉ.

4.4. Không để xích nơi ẩm ướt và nơi có môi trường hoá học.

Phụ lục

Kết cấu mối hàn nối ở mắt xích

Phụ lục

Kết cấu mối hàn nối ở mắt xích

