

目 录

前言	3
安全说明	4
1、概述	6
2、产品规格	7
3、技术要求和机械性能	7
4、详细描述	8
5、安装	9
6、拆卸	12
7、维修和护理	12
8、磨损和更换	12

此手册受版权保护，我公司拥有修改的权利。

并承诺：所提供资料中译版与原文版具有同等的法律效力

前言

此说明可以帮助您更安全，更恰当，更经济地使用接链环。以下说明可以使您：

- 提高接链环系统的使用寿命及可靠性。
- 避免危险
- 减少维修及故障时间

此手册必须要满足以下要求：

- 始终摆放与操作地点，供随时阅读、使用
- 操作或使用接链环地所有工作人员都必须要阅读并理解此手册

该接链环是根据技术发展最新水平和公认的安全规则而生产的。然而，不恰当的操作和使用可能会导致使用者受伤乃至死亡，或导致第三方的伤害，或引起传输系统及其它财物的损坏。

零配件必须要符合本公司规定的技术要求。确保使用原装的零配件，因为只有原装的才会有严格依照ISO 9001要求的质量管理认证系统的支持，会经过不间断的质量控制检验。而第三方的零配件可能会改变系统中与设计相关的性能，并引起重大的损坏，这样的情况下我公司就无法再对此承担责任的。

使用适当的车间设备进行维护和维修。只有生产商才能确保专业的维护和维修工作。

此手册最大程度的包含了用户关心的问题，如果您还有更多的疑问，请按照下方信息联系我们：

RUD Kettenabrik Gebr. Rieger GmbH

Friedensinsel 73432 Aalen/Germany

Telefon +49 7361 504-0

Telefax +49 7361 504-1523


rudketten@rud.com

www.rud.com


© 2007。

安全说明

(1) 符号和说明的解释

 警告	未遵守相关的安全说明可能会导致重大的伤害或物质损失。
Attention! 注意!	未遵守相关的安全说明可能会导致意外的结果或情况。

(2) 常规

 警告	请严格遵守安全说明。 否则会对使用者或第三方造成伤害或死亡，并损害机器和其他有形资产。
---	--

- 只有专门经过适当培训的或者了解操作说明的人才可以操作与安装、拆卸、维修、维护和磨损测量相关的工作。
- 在开始维护工作开始前，必须先通知操作人员并与监管人员约定时间。
- 确保传输系统/设备的安全性，防止无意的启动。
- 关掉主控制器，拔掉钥匙并悬挂警告标示。
- 在安装和拆卸过程中确保链条的牢固和安全，防止其移动。安装和拆卸过程中，在链条设备一侧装货会导致链条的移动，可引发致命的伤害。
- 确保工作区域的安全，防止传输货物或者设备的零部件的掉落。
- 在安装或拆卸零部件、模块组件时，要小心地轻拿轻放，保证这些零部件和模块组件被平安地送到提升设备（如，起重机械）上。否则它们可能会造成危险。必须只能用合适且技术上没有毛病的提升设备并且使用挂滑车。

- 不能站立或者行走在吊载物下方!
- 在安装和拆卸过程中,除非有特殊说明,否则所有的零部件都必须在不通电的情况下进行,这是严格的规定,不要冒触电的风险!
- 所有系统部件必须要冷却后操作,防止引起烫伤。
- 指定拥有有效许可证书的操作人员附加载荷和指导起重机操作人员。监工必须要在操作人员的视线范围内或者声音触及范围内。
- 超过头顶高度的安装工作要借助于合适的符合安全标准的平台或者攀登工具来完成。不能使用系统组件作为攀登工具。在进行高度维护工作时,要穿戴防摔护具。
- 将操作使用物料和备用物料以及被替换下来的部件以安全环保的方式处理掉。
- 圆环链、接链环或者耐磨零件上不能进行焊接操作,在钢结构上进行电焊操作时链条不能被用作接地线。
- 焊接,气割和打磨工作只可以在被明确授权过的系统上进行,在开始焊接,气割和打磨工作之前,将系统及其周围清理干净,确保无灰尘,无易燃材料,通风良好。例如说,以防会有失火或者爆炸的危险。
- 注意观察螺纹接口的规定的紧固力矩,时常用扳手检查螺纹接口。
- 禁止在传送设备上输送人员!
- 从安全角度说,任何未经生产商授权的对零部件的修改和变更都是不允许的。
- 制止一切有安全隐患的工作方式。
- 除了以上操作说明,所有一般性的、合法的和其它绑定事故预防以及环保条例必须要实施和遵守(例如处理危险的物料时准备/穿戴防护装备)。

(3) 维修和护理

- 在进行维护过程中,要将安全范围距离维护点尽可能的远。
- 在维护工作开始之前,在系统或设备周围的工作区域布置警戒线,来隔离未经授权人员的进入。悬挂适当的标识来提醒人们注意此处在进行维护工作。
- 链斗中的物料或者被卡在链斗中的物料可能会松动并有掉落的风险。在打开检验口之前,关闭进料开关,并清空斗式提升机。在工作时要戴好安全帽。

1、概述

1.1 预期用途

- 我公司接链环可用作连接圆环链的手段。
- 在平稳运行的状态下，输送机的运输动力大小、输送物质内容、输送速度、轴与轴之间的具体等接链环使用范围都是被本公司规定好的，并且应当严格遵守的规定。任何一切在计划外的使用，或者是超出规定数值的使用——比如说超过规定值的输送能力或输送速度，输送其它物质内容，用于没批准的操作环境——都会被视为“用于计划外范围的目的”。
- “用于设计计划范围的目的”包含了与安装和操作说明相一致的工作，同时遵守检验和维护要求。
- 接链环绝对不能用于连接DIN EN 818的链条，也就是不能用来连接葫芦链，不能用于提升系统。

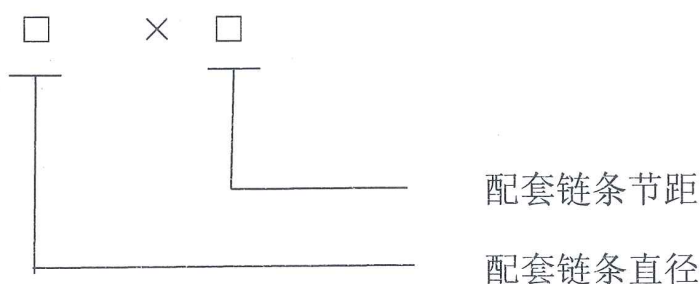
生产商对于用户不恰当的操作导致的损失损坏将不承担任何责任，用户自行承担风险。

1.2 引用标准

MT/T 99—1997 《矿用圆环链用扁平接链环》

1.3 产品型号名称

产品型号



示例：26×92 矿用圆环链用扁平接链环表示配套链条直径为 26mm，节距为 92mm。

2、产品规格

2.1. 尺寸规格:

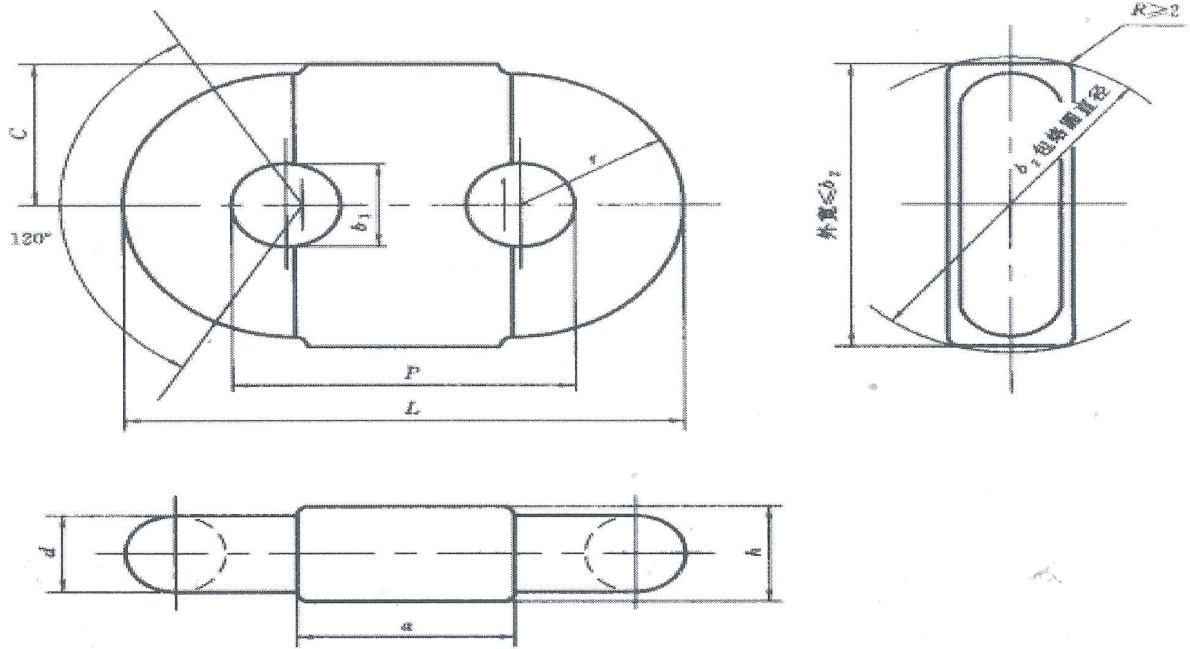


表1

mm

规格 d×p	d ¹⁾	P	L max	b1 min	b2 max	h max	r ¹⁾	C ²⁾ max	a max	w kg
26×92	26±0.8	92±0.9	146	28	97	33	41 ⁺² ₀	49	63	1.85
30×108	30±0.9	108±1.1	170	32	109	36	47 ⁺² ₀	55	72	2.9
34×126	34±1.0	126±1.3	196	36	121	41	52 ⁺² ₀	61	82	4.1
38×137	38±1.1	137±1.4	215	40	134	46	58 ⁺² ₀	67	92	5.65

注：倒角、弧面和过渡圆角应有尽量大的半径。

1) 尺寸 d 和 r 在 120° 范围内保证不变。

2) 尽在两直边对称适用（可协商确定）。

2.2 上图和表中未给出的结构尺寸由设计者确定。

3、技术要求和机械性能

3.1. 技术要求:

3.1.1 接链环采用优质合金钢制造。

3.1.2 接链环表面应清除氧化皮及锈污，且不应有疤痕、折叠、裂纹等缺陷。

3.1.3 对每个接链环都做磁力探伤检查。

3.1.4 表面做抛丸处理后，表面做防腐处理。

3.1.5 产品外包装须有煤安认证标志标记。

3.1.6 执行标准 MT/T99-1997 《矿用圆环链用扁平接链环》。

3.2 产品机械性能

表 2

规格 mm	初始负荷 kN	试验负荷 kN	最小破断负荷 kN	拉伸负荷 kN
26×92	26	640	770	640—700
30×108	35	850	1020	850—900
34×126	45	1080	1300	1080—1200
38×137	57	1360	1630	1360—1500

表 3

规格 mm	脉动负荷下限 kN	脉动负荷下限 kN	最小循环次数 次
26×92	53	265	40000
30×108	71	353	40000
34×126	91	454	40000
38×137	113	567	40000

4 详细描述

→ 用于凸齿链轮、凹齿链轮、槽轮和扁平导向轮上。

→ 全部尺寸几乎均与链环相同。

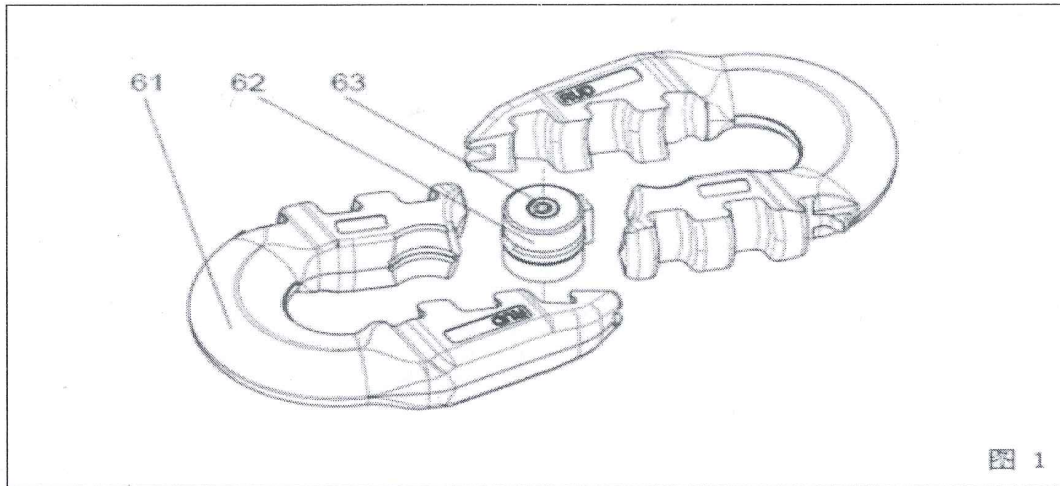
标准设备

- 2个加强的U型钩套
- 1个锁定销

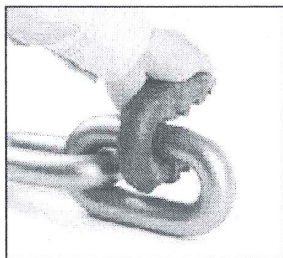
接链环是预安装好的状态发货的。

接链环的主要组成部分如下图所示：

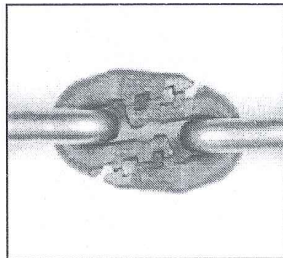
- 接链环钩套 61
- 锁定销 62
- 复合锁紧套筒 63



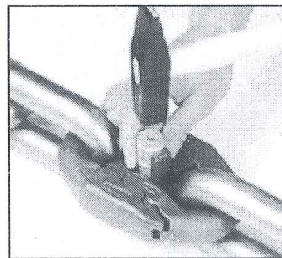
5 安装



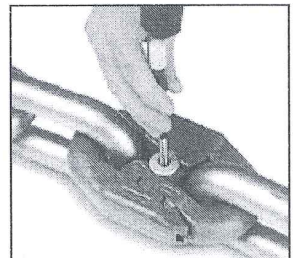
第1步：
把U型钩套钩入链环。



第2步：
将齿啮合。



第3步：
将锁定销敲入。



第4步：
把复合锁紧套筒敲进锁定销约10毫米。

警告！ 受伤的危險！

确认接链环是正确的方向安装在了凸齿链轮（图 3）和凹齿链轮（图 5）上

检查接链环和链轮的 c 项尺寸是符合的（图 2 和图 4）

接链环尺寸 d x t (mm) ^c	锁定销 Ø [mm] ^c
22 x 86	5
26 x 92	5
26 x 100	5
30 x 108	6
30 x 120	6
34 x 126	8
34 x 136	8
38 x 137	8
38 x 144	8
42 x 146	10
42 x 152	10
48 x 152	12

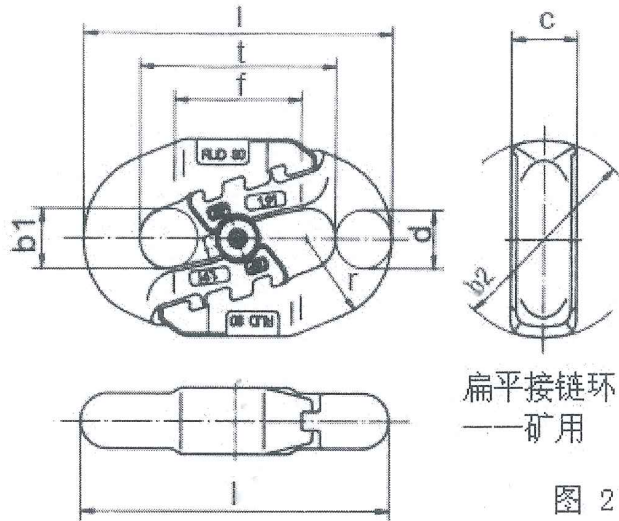
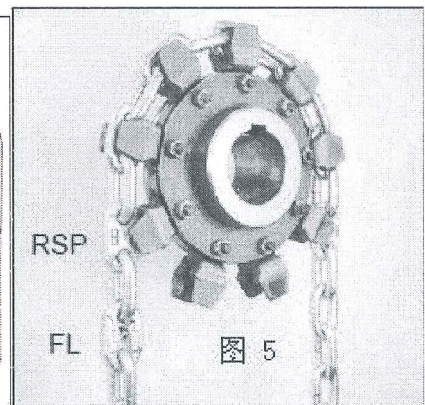
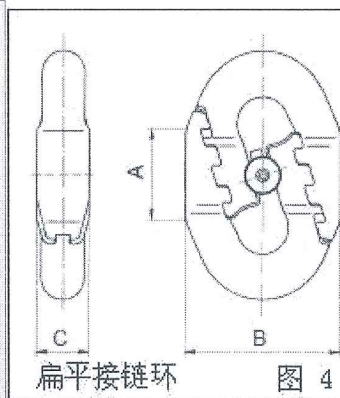
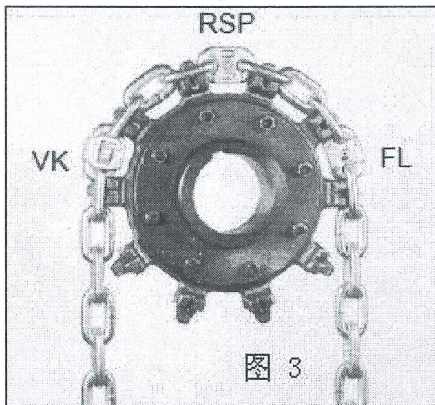


图 2

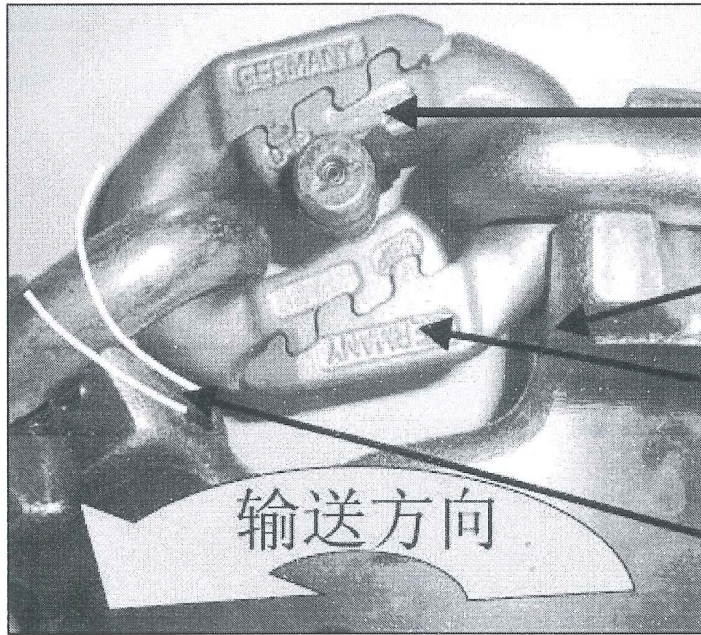


Attention!

注意！

记下输送机凸齿链轮的转动方向——从接链环较长的那条腿开始
安装将顺其输送机运转方向指向链轮的中心（图 6）

正确的安装



接链环较短的那条腿

轮齿的压力侧

接链环较长的那条腿

轮齿的背隙侧，咬合间隙

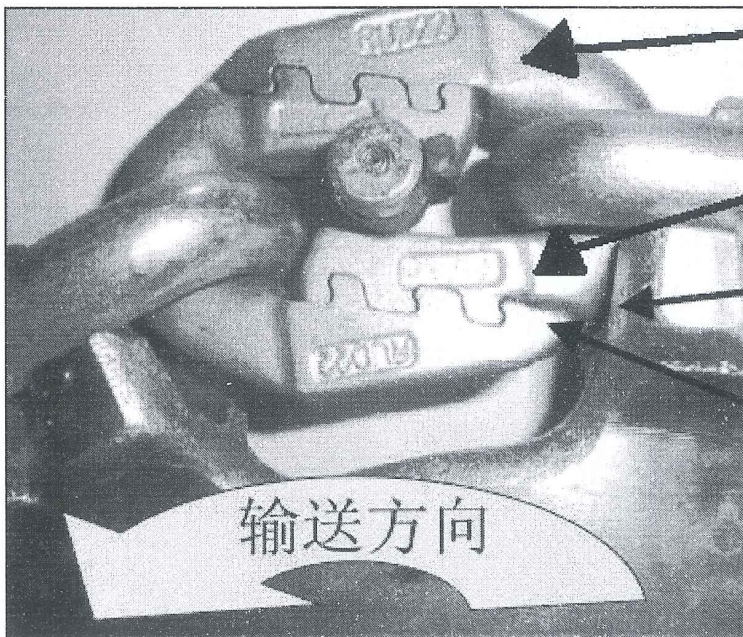
图 6

Attention!

注意！

如果凸齿链轮和链条遭到磨损，U型钩套轮齿的顶部会作用力到轮齿的压力侧并断裂——这种安装方法一定不能用于齿型驱动轮（图7）、

错误的安装



接链环的较长的腿

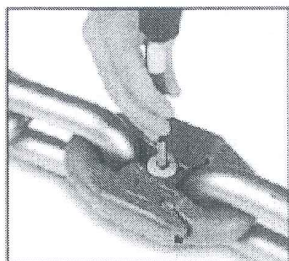
接链环的较短的腿

轮齿的压力侧

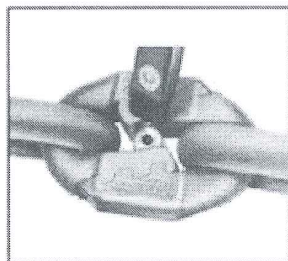
钩套轮齿的顶部

图 7

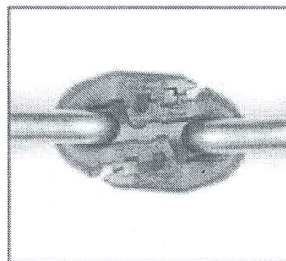
6 拆卸



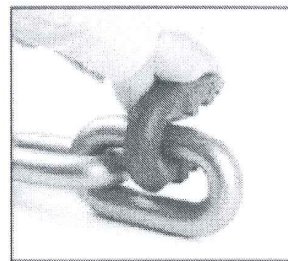
第1步：
把复合锁紧套筒敲出锁定销。



第2步：
把锁定销敲出接链环。



第3步：
把接链环的两半（两条腿）解开。



第4步：
把解开的接链环从链条上取下。

7 维修和护理

7.1 润滑

本公司输送系统一般情况下无需润滑。链条只能用标准引擎油来润滑。普通油膏均不能用。若链条有脏污，则润滑前必须被清理干净。

7.2 日常检测

每半年对接链环进行一次检查，至少每年对损坏程度、侵蚀程度和高磨损点进行检修。特别要注意检查螺丝及保险零件。

发现任何问题应立即维修。

Attention!

注意！ 拆卸下来的螺丝应被更换，不能再用于组装。

8 磨损和更换

通常情况下，接链环和圆环链会同时达到需要更换的磨损程度。只要有一条链条被更换，所有的接链环都必须全部被更换。

Attention!

注意！ 通常情况下，如果接链环损坏都会直接或间接地将操作人员或者整个系统置与危险之中，所以每次发生损坏，那么就必须要更换接链环。