

Ketten Verbindungsglieder

Teil 3: Blockschlösser

DIN

22258-3

ICS 53.040.20; 73.100.30

Ersatz für
DIN 22258-3:1993-01

Chain connectors — Part 3: Block type connectors

Maillons de raccordement pour chaînes — Partie 3: Type Block

Inhalt

	Seite
Vorwort	2
1 Anwendungsbereich	2
2 Normative Verweisungen	2
3 Begriffe, Formelzeichen	3
4 Maße, Bezeichnung	5
5 Anforderungen	6
5.1 Werkstoff	6
5.2 Herstellung	6
5.3 Wärmebehandlung	6
5.4 Härte	6
5.5 Maße	6
5.6 Mechanische Eigenschaften	6
5.7 Oberflächenbeschaffenheit	6
5.8 Fertigungsprüfung	6
6 Prüfungen	7
6.1 Allgemeines	7
6.2 Losgröße	8
6.3 Probenahme	8
6.4 Maßprüfung	8
6.5 Härteprüfung	8
6.6 Zugversuch	8
7 Zusätzliche Prüfungen	9
7.1 Kerbschlagbiegeversuch	9
7.2 Dauerschwingversuch	9
8 Bewertung	9
9 Benutzerinformationen	9
9.1 Kennzeichnung	9
9.2 Prüfzeugnis	9
9.3 Konstruktionshinweis	9
Anhang A (informativ) Abnahmeprüfzeugnis	10
Anhang B (informativ) Rechengrundlagen	11
Literaturhinweise	13

Fortsetzung Seite 2 bis 13

Normenausschuss Bergbau (FABERG) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.
Normenausschuss Maschinenbau (NAM) im DIN
Normenausschuss Rundstahlketten (NRK) im DIN

Vorwort

Diese Norm wurde vom Arbeitsausschuss „Einzelteile für Förderer“ des Normenausschusses Bergbau (FABERG) gemeinsam mit dem Normenausschuss Rundstahlketten (NRK) erarbeitet.

Das Abnahmeprüfzeugnis in Anhang A und die Rechengrundlagen in Anhang B sind informativ.

Änderungen

Gegenüber DIN 22258-3:1993-01 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Begriffsdefinitionen aufgenommen;
- b) Bezeichnung geändert;
- c) Nenngrößen 18×64 und $19 \times 64,5$, 22×86 , 24×86 und $24 \times 87,5$ nicht mehr berücksichtigt;
- d) Nenngrößen 38×126 , 38×146 und 42×146 neu aufgenommen;
- e) Nenngröße 42×152 nach 42×151 angepasst;
- f) Rechengrundlagen als Anhang B aufgenommen;
- g) Norm redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 22258-3: 1983-09, 1993-01

1 Anwendungsbereich

Blockschlösser nach dieser Norm dienen zum teilungsgleichen Verbinden von Rundstahlketten nach DIN 22252 und Flachketten nach DIN 22255.

Blockschlösser können nur vertikal über Kettenräder nach DIN 22256 laufen. Deshalb ist beim Einbau auf die Lage der Blockschlösser zu achten.

Blockschlösser nach dieser Norm dürfen nicht als Lastaufnahmemittel, Anschlagmittel oder Tragmittel im Sinne von DIN 15003 verwendet werden.

2 Normative Verweisungen

Diese Norm enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert, und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen dieser Publikationen nur zu dieser Norm, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikation (einschließlich Änderungen).

DIN 15003, *Hebezeuge — Lastaufnahmeeinrichtungen, Lasten und Kräfte — Begriffe*.

DIN 17115, *Stähle für geschweißte Rundstahlketten — Technische Lieferbedingungen*.

DIN 22252, *Rundstahlketten für Stetigförderer und Gewinnungsanlagen im Bergbau*.

DIN 22255, *Flachketten für Stetigförderer im Bergbau.*

DIN 22256, *Kettenräder für Kettenkratzerförderer und Gewinnungsanlagen — Maße, Anforderungen, Prüfung.*

DIN 50100, *Werkstoffprüfung — Dauerschwingversuch — Begriffe, Zeichen, Durchführung, Auswertung.*

DIN 50150:2000-10, *Prüfung metallischer Werkstoffe — Umwertung von Härtewerten.*

DIN 51220, *Werkstoffprüfmaschinen — Allgemeines zu Anforderungen an Werkstoffprüfmaschinen und zu deren Prüfung und Kalibrierung.*

DIN EN 10045-1, *Metallische Werkstoffe — Kerbschlagbiegeversuch nach Charpy — Teil 1: Prüfverfahren; Deutsche Fassung EN 10045-1:1990.*

DIN EN 10045-2, *Metallische Werkstoffe — Kerbschlagbiegeversuch nach Charpy — Teil 2: Prüfung der Prüfmaschine (Pendelschlagwerk); Deutsche Fassung EN 10045-2:1992.*

DIN EN 10204, *Metallische Erzeugnisse — Arten von Prüfbescheinigungen (enthält Änderung A1:1995); Deutsche Fassung EN 10204:1991 + A1:1995.*

DIN EN 10243-1, *Gesenkschmiedeteile aus Stahl — Maßtoleranzen — Teil 1: Warm hergestellt in Hämmern und Senkrecht-Pressen; Deutsche Fassung EN 10243-1:1999.*

DIN EN ISO 6506-1, *Metallische Werkstoffe — Härteprüfung nach Brinell — Teil 1: Prüfverfahren (ISO 6506-1:1999); Deutsche Fassung EN ISO 6506-1:1999.*

DIN EN ISO 6507-1, *Metallische Werkstoffe — Härteprüfung nach Vickers — Teil 1: Prüfverfahren (ISO 6507-1:1997); Deutsche Fassung EN ISO 6507-1:1997.*

DIN EN ISO 7500-1, *Metallische Werkstoffe — Prüfung von Prüfmaschinen für statische einachsige Beanspruchung — Teil 1: Zug- und Druckprüfmaschinen — Prüfung und Kalibrierung der Kraftmess-einrichtungen (ISO 7500-1:1999); Deutsche Fassung EN ISO 7500-1:1999.*

3 Begriffe, Formelzeichen

Für die Anwendung dieser Norm gelten die folgenden Begriffe und Formelzeichen:

3.1

Nenngröße $d \times t$

Nenndurchmesser d (Materialdurchmesser der zugehörigen Kette als Nennwert) multipliziert mit der Nennteilung t (innere Länge des Blockschlusses als Nennwert)

3.2

Schlossdicke c

Dicke eines Blockschlusses

3.3

innere Breite b_1

lichte Weite eines Blockschlusses

3.4

äußere Breite b_2

Gesamtaußenmaß eines Blockschlusses

3.5

äußere Länge l

äußere Länge eines Blockschlusses

3.6

Radius r_1

äußerer Radius eines Blockschlusses

3.7

Radius r_2

Übergangsradius eines Blockschlusses

3.8

Prüfkraft TF

Kraft, mit der ein Blockschloss vor dem Dauerschwingversuch auf Zug belastet werden muss

3.9

Bruchkraft BF

größte Kraft, der ein Blockschloss im Verlaufe eines statischen Zugversuches bis zum Bruch widersteht

3.10

Betriebskraft WF

größte statische Kraft, für die ein Blockschloss im Betrieb ausgelegt ist

3.11

Unterkraft F_u

untere Kraft, die beim Dauerschwingversuch eines Blockschlusses aufgebracht werden muss

3.12

Oberkraft F_o

obere Kraft, die beim Dauerschwingversuch eines Blockschlusses aufgebracht werden muss

3.13

Losgröße

festgelegte Menge, aus der die Probe(n) ausgewählt wird (werden)

3.14

Charge

definierte Menge an Ausgangs-, Halbfertig- oder Fertigprodukten, die in Form und Qualität gleich sein soll und die während eines definierten Herstellungszyklus produziert wurde