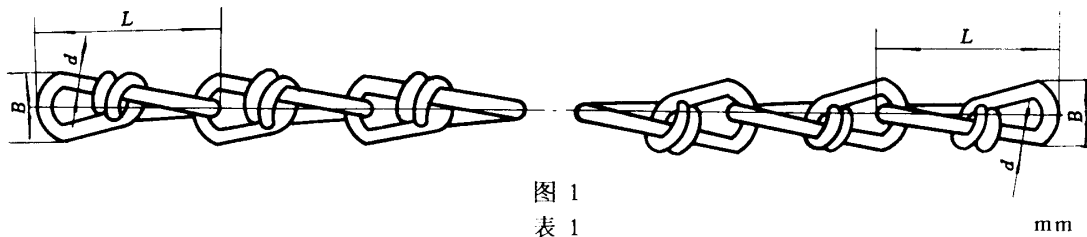


# 船用小链

代替CB 21—76

本标准规定的船用小链适用于船上舱面、舱室的一般舾装件连接。

1 A型船用小链的主要尺寸按图 1和表 1。



型 号	$d$	$L$	$B$	每 米 重 量 kg	
				黄 铜	钢
A 1.2	1.2	20	6	0.034	0.031
A 1.6	1.6	26	8	0.060	0.054
A 2.0	2.0	32	10	0.090	0.081
A 2.6	2.6	42	13	0.152	0.137
A 3.2	3.2	52	15	0.247	0.223

2 B型船用小链链环的主要尺寸按图 2和表 2。

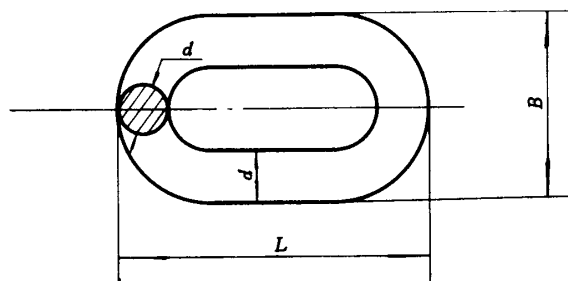


图 2

表 2

mm

型号	$d$	$L$	$B$	工作负荷		拉力试验负荷		每米重量 kg
				tf	kN	tf	kN	钢
B <sub>4</sub>	4	26	15	0.1	1.0	0.2	2.0	0.4
B <sub>6</sub>	6	36	21	0.2	2.0	0.4	3.9	0.7
B <sub>8</sub>	8	48	28	0.4	3.9	0.8	7.8	1.2
B <sub>9</sub>	9	54	32	0.6	5.9	1.2	11.8	1.6
B <sub>11</sub>	11	66	39	0.8	7.8	1.6	15.7	2.6
B <sub>13</sub>	13	78	46	1.2	11.8	2.4	23.5	3.4
B <sub>16</sub>	16	96	56	1.8	17.7	3.6	35.3	5.1
B <sub>19</sub>	19	114	67	2.5	24.5	5.0	49.0	7.3

3 C型船用小链链环的主要尺寸按图 3和表 3。

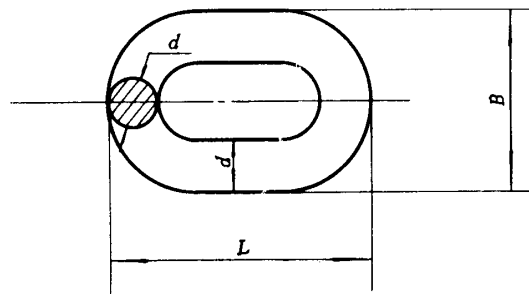


图 3

表 3

mm

型号	$d$	$L$	$B$	工作负荷		拉力试验负荷		每米重量 kg
				tf	kN	tf	kN	钢
C <sub>2</sub>	2	14	8	0.03	0.30	0.06	0.60	0.22
C <sub>3</sub>	3	19	12	0.05	0.50	0.10	1.00	0.30
C <sub>4</sub>	4	21	15	0.10	1.00	0.20	2.00	0.45
C <sub>5</sub>	5	25	18	0.15	1.50	0.30	3.00	0.50
C <sub>6</sub>	6	30	21	0.20	2.00	0.40	3.90	0.80
C <sub>7</sub>	7	35	25	0.30	3.00	0.60	6.00	1.06
C <sub>8</sub>	8	40	28	0.40	3.90	0.80	7.80	1.40
C <sub>9</sub>	9	45	32	0.60	5.90	1.20	11.80	1.80
C <sub>11</sub>	11	55	39	0.80	7.80	1.60	15.70	2.90
C <sub>13</sub>	13	65	46	1.20	11.80	2.40	23.50	4.00
C <sub>16</sub>	16	80	56	1.80	17.70	3.60	35.30	5.90
C <sub>19</sub>	19	95	67	2.50	24.50	5.00	49.00	8.30

注：C型链径  $d = 2\text{ mm}$  者为不推荐使用。

#### 4 标记示例

直径1.6 mm黄铜船用小链:

A1.6H CB\* 21—83

直径1.6 mm钢质船用小链:

A1.6G CB\* 21—83

直径8 mm的船用长链环小链:

B8 CB\* 21—83

直径9 mm的船用短链环小链:

C9 CB\* 21—83

#### 5 材料

5.1 A型船用小链的制造材料可用YB 452—64《黄铜丝》、YB 546—65《重要用途低碳钢丝》中的镀锌钢丝或GB 1220—75《不锈钢技术条件》中的2Cr13。

5.2 B型船用小链的制造材料可用热轧圆钢(GB 702—72)、A<sub>2</sub>、A<sub>3</sub>(GB 700—79)。

5.3 C型船用小链链径2 mm的制造材料可用不锈钢2Cr13(GB 1220—75)。C型船用小链其他规格制造材料可用热轧圆钢(GB 702—72)、A<sub>2</sub>、A<sub>3</sub>(GB 700—79)。

6 链环制成后应圆滑、干净,不允许有变形、毛刺、裂纹、刻痕、烧伤、结疤、过烧、未焊透和夹层等缺陷。

7 链环焊接时,焊接截面不应有错扭。焊接处直径增量不得超过0.1d(d为链环的名义直径)。

8 电弧焊接小链,焊后可进行热处理,以提高机械性能。

9 船用小链应进行拉力试验,试验负荷应符合表2和表3的规定。每根链条试验时不得有歪扭现象,试验载荷要逐步均匀增加,加至试验载荷时链环不得有永久变形、裂伤等现象。不合格者可修补。如焊接处断裂允许更换后再试。每根总的修补更换环数不得超过10%。更换后要复试,复试不合格为废品。

10 船用小链制成后一般应涂以防锈漆或镀锌。

11 每根船用小链均应由制造厂技术检查部门验收,并出具合格证书。

12 验收合格的船用小链应附有制造厂、标准型号、出厂日期和检查合格印记。

#### 附加说明:

本标准由系泊专业组提出,由大连造船厂归口。

本标准由求新造船厂负责起草。

本标准主要起草人沈同惠。

本次修订主要内容:

① 增加了A型(链径1.2~3.2mm)。

② 按链环长短又分为B型和C型。

③ 原CB 21—76中 $\phi 15$ 和 $\phi 17$ 两个规格考虑到与国际上船用小链标准的一致和本标准长链环的一致性,故采用了以 $\phi 16$  mm代替。