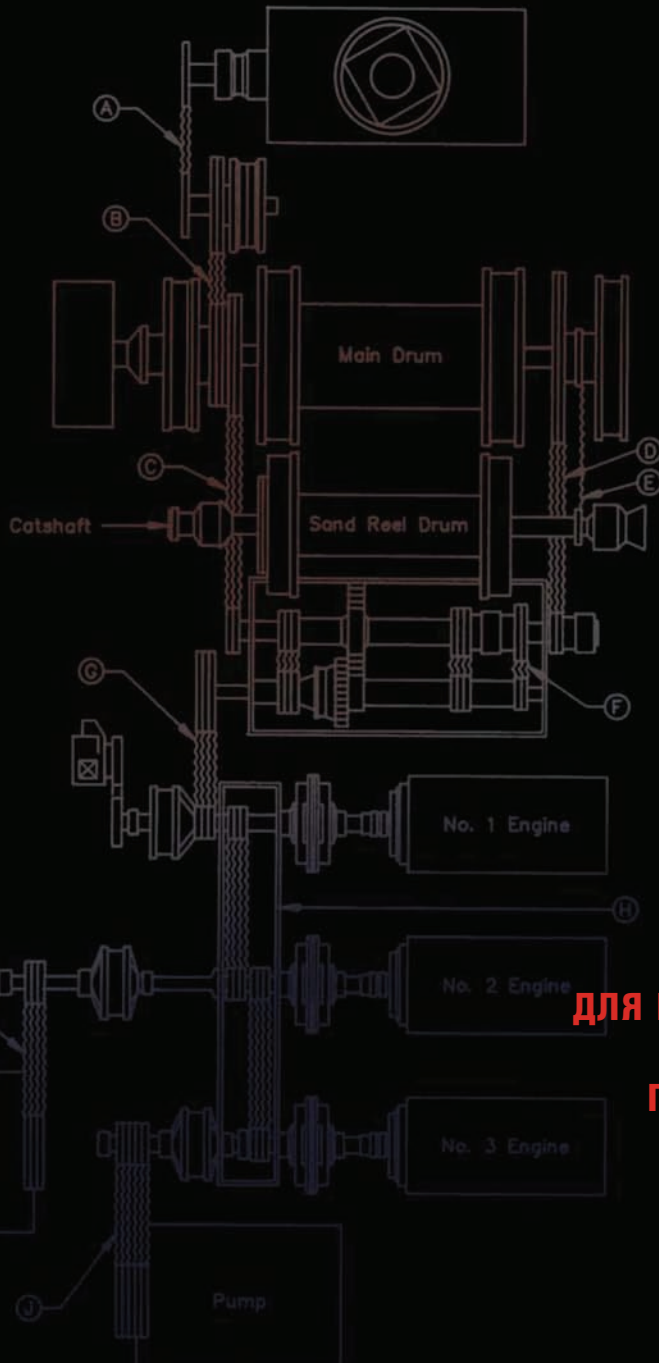




Ваш поставщик ООО "Арве" arve.ru



**Роликовые цепи  
для полевых условий  
в нефтяной  
промышленности**



**СДЕЛАНО В США**

**ОПИСАНИЕ ПРОДУКЦИИ 0805**

## **СОДЕРЖАНИЕ**

	Страница
Ценность, передаваемая годами .....	3
Антикоррозийное покрытие цепей Diamond (ACE®) .....	3
Цепь для толкателя труб .....	3
Компоненты цепей .....	4
Многорядные цепи .....	5–7
Цепи для использования в полевых условиях в нефтяной промышленности ....	8
Описание цепей и их размеры .....	8–10
Механическая установка .....	11
Использование цепей и производительность вышки .....	11



Избранные фотографии любезно  
предоставлены компаниями Nabors Industrial,  
Well Control School, Harvy, LA  
и Hawk Industries Inc., Long Beach, CA



## ЦЕННОСТЬ, ПЕРЕДАВАЕМАЯ ГОДАМИ

### КОМПАНИЯ DIAMOND CHAIN – ЦЕННОСТЬ, ПЕРЕДАВАЕМАЯ ГОДАМИ

Более 100 лет компания Diamond Chain Company успешно производит лучшие в мире роликовые цепи. Это определение значит гораздо больше, поскольку мы являемся одним из нескольких производителей, которые выпускают роликовые цепи исключительно в США. Мы достойно используем американскую сталь и американских рабочих на заводе, который потребляет американскую энергию. Компания Diamond Chains предоставляет Вам высочайшее качество, самый продолжительный срок службы цепей на рынке – это те параметры, которые не может предоставить кто-либо еще в промышленности. Diamond Chains это гарантирует.

Разведка нефти и газа стала серьезной проверкой наших роликовых цепей — проверкой, которой мы постоянно подвергаемся с развернутыми знаменами. Diamond создает свои роликовые цепи с соответствующими требованиями для добычи нефти и газа. Качество Diamond включено в каждую деталь – от накладок цепи до шплинтов, которые изготавливаются на нашем заводе в Индианаполисе, Индиана. Каждая деталь подвергается термообработке, чтобы гарантировать прочность, которая сохраняется еще долгое время после того, как детали наших конкурентов уже изношены. Когда на повестке дня стоят безопасность Ваших рабочих, производительность Вашей буровой установки и стоимость Вашего производства, то качество американского производства и ценность продукции Diamond Chain являются непревзойденными.



### АНТИКОРРОЗИЙНОЕ ПОКРЫТИЕ ЦЕПЕЙ DIAMOND (ACE®)

Поиск нужной цепи с антикоррозийной защитой, которая обладает как высокой прочностью, так и способностью передавать высокую мощность вместе со сверхвысокой устойчивостью к износу, стал намного проще после представления цепи Diamond ACE (с антикоррозийной поверхностью). Diamond ACE® обладает уникальной конструкцией и имеет специальное защитное покрытие, полученное с помощью электрохимического покрытия, которое наносится на элементы конструкции перед сборкой. Защитное покрытие из специально разработанного цинк-никелевого сплава с осажденным хромированным слоем служит барьером, превосходящим покрытия всех других цепей с защитой от воды, сохраняя физическую и структурную целостность цепей из углеродистой стали.

Независимые испытания солевым туманом и приводом на ведущей звездочке показали, что Diamond ACE® обладает сверхбалансированной защитой от коррозии и высокими приводными эксплуатационными характеристиками по сравнению с другими марками цепей с защитой от коррозии.

Определение и выбор цепи для конкретного использования представляет собой набор, состоящий из срока службы, рабочей нагрузки, влажности, коррозии и стоимости. Если Вам нужна дополнительная помощь или информация, пожалуйста, обращайтесь к инженерам по эксплуатации Diamond для выбора правильной цепи для Ваших рабочих условий.



### ЦЕПЬ ДЛЯ ТОЛКАТЕЛЯ ТРУБ

Когда цепи перемещаются вокруг звездочек на толкателе, то собранное захватное устройство захватывает трубу и извлекает или подает ее в буровую скважину. Валики цепи, изготовленные из среднеуглеродистой стали, подвергаются сквозной закалке для увеличения предела прочности на разрыв, а также улучшения их ударной и усталостной прочности. Кроме того, внешние пластины на прессовой посадке сконструированы с жесткими допусками, чтобы минимизировать проскальзывание и гарантировать равномерное распределение рабочей нагрузки по цепи. Эти особенности дают возможность предложить цепь для привода толкателя труб, которая выдерживает напряженные, неблагоприятные условия в нефтегазовой промышленности; обычно в результате получают повышенный срок службы цепи, что позволяет удлинить периоды между заменой цепи. Цепь для толкателя труб компании Diamond может быть также поставлена с никелевым или анти-коррозийным покрытием (Anti-Corrosive Exterior – ACE) для защиты от трещин, возникающих из-за коррозии при эксплуатации во влажной окружающей среде.

## КОМПОНЕНТЫ ЦЕПИ

### Роликовое звено

Стандартное для цепей всех размеров. Покрытие наносится на весь блок роликового звена. Две втулки запрессовываются в каждую пластину звена. Те же самые роликовые звенья используются для однорядных и многорядных цепей.



### Одношаговое отдельное звено скользящего типа

Это звено имеет палец со скользящей посадкой в разобранных пластинах отдельных звеньев. Палец, имеющий форму "D" и отфрезерованный с одного торца, предотвращает проворачивание звена в пластине.



### Четырехзвенный переходный блок прессовой сборки, изготавливается только для многорядной цепи

Пальцы запрессовываются в отверстия для пальца в отдельном звене. Четырехзвенная длина позволяет использовать соединительные звенья цепи BCL с любого конца, что обеспечивает максимальную грузоподъемность блока цепи.



### Соединительное звено со шплинтом

Два пальца и одна соединительная пластина поставляются в собранном виде. Внешняя пластина может устанавливаться на пальцы с помощью запрессовывания или устанавливается свободно на пальцы. Соединительные звенья прессовой сборки рекомендуются для технических задач с большими нагрузками. Внешние запрессованные пластины относятся к стандартным решениям для цепей, используемых в полевых условиях в нефтяной промышленности.



### Двухзвенный переходный блок прессовой сборки, изготавливается только для однорядной цепи

Этот тип блока доступен для всех размеров стандартных однорядных цепей и состоит из отдельного звена и соединительного ролика, собранных вместе. Палец устанавливается на прессовой посадке в пластины отдельного звена и закрепляется.



Конструкция этого блока прессовой сборки значительно увеличивает его структурную жесткость, надежность и срок эксплуатации. По этим причинам двухшаговый переходный блок более предпочтителен, чем одношаговое переходное звено.

### Соединительное звено со втулками во внутренних пластинах (BCL – Bushed Center plate Link)

Стандарт для всех многорядных цепей прессовой сборки и шагом 5/8 дюйма и более. Втулки установлены с помощью запрессовки в центральные отверстия пластин, но при этом пластины плотно установлены на пальцы. Соединительные звенья BCL легко устанавливаются и снимаются, как и обычные соединительные звенья, но обладают повышенной усталостной прочностью, характерной для цепей с внутренними пластинами прессовой сборки. Внешняя пластина запрессовывается на пальцы.





## МНОГОРЯДНЫЕ ЦЕПИ

### ОПИСАНИЕ ЦЕПЕЙ И ИХ РАЗМЕРЫ

#### Многорядные цепи Diamond

Когда нагрузки или скорости слишком велики для того, чтобы можно было использовать однорядную цепь, то применяют многорядную цепь, которая эквивалентна двум или более однорядным цепям, собранным на общих пальцах, и которая обеспечивает необходимую грузоподъемность. Эти цепи изготавливаются различной ширины, зависящей от конкретной модели, и могут иметь до двенадцати рядов. Существует две конструкции многорядных цепей Diamond — с внутренними пластинами свободно установленными на пальцы или с внутренними пластинами запрессованными на пальцы.



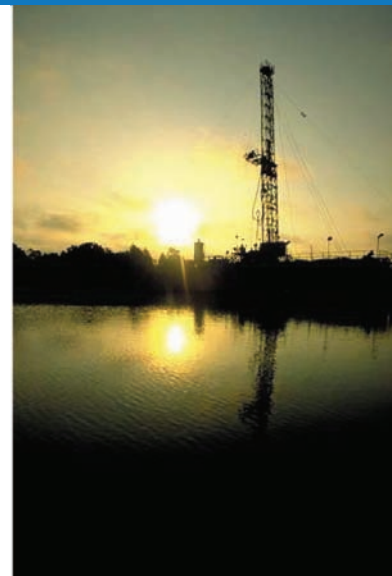
#### *Внутренние пластины, свободно установленные на пальцы.*

Многорядные цепи с внутренними пластинами свободно установленными на пальцы используются уже в течение десятилетий и являются наиболее подходящим выбором для приводов со средней жесткостью. Эти цепи сконструированы для легкой разборки цепи по всей ее длине. Они могут быть легко укорочены или в них могут быть добавлены дополнительные участки с помощью минимальных усилий. Однако, использование конструкции со скользящей посадкой может привести к ускорению усталостного разрушения в обмен на возможность легкого изменения длины цепи в полевых условиях.

*Внутренние пластины запрессованные на пальцы.* Многорядные цепи с внутренними пластинами запрессованными на пальцы изначально разрабатывались компанией Diamond для использования в технических задачах, где требуется максимальная грузоподъемность таких многорядных цепей. Многорядные цепи с внутренними пластинами запрессованными на пальцы обладают значительно большей усталостной прочностью, чем их аналоги с внутренними пластинами свободно установленными на пальцы, поскольку конструкция с прессовой посадкой гарантирует жесткую постоянную фиксацию втулок в каждой точке натяжения без их перемещения относительно друг друга, которое может привести к возникновению износа или усталостным дефектам.

Преимущество прессовой посадки центральных пластин цепи над скользящей посадкой было доказано многократно в реальных условиях эксплуатации, когда условия осуществления привода были достаточно жесткими. Сверхвысокая длительность эксплуатации и повышенная прочность многорядных цепей подтверждается их широким применением в оборудовании, в котором цепь используется в сложных условиях – в экскаваторах, дизельных двигателях, в нефтяном насосном и буровом оборудовании.

Хотя конструкции на прессовой посадке и обеспечивают повышенную усталостную прочность, которая играет важную роль в большом количестве технических задач, но при этом пользователю приходится отказываться от некоторых удобств, поскольку в полевых условиях нелегко бывает уменьшить длину цепи. По этой причине цепи с прессовой посадкой центральных пластин всегда должны заказываться с точным шагом между звеньями, включая соединительные звенья BCL.



## РОЛИКОВЫЕ ЦЕПИ ДЛЯ ПОЛЕВЫХ УСЛОВИЙ В НЕФТЯНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

**Звенья со втулками во внутренней пластине (BCL).** Соединительное звено BCL сконструировано с использованием блоков с внутренней пластиной, состоящих из двух внутренних пластин прочно закрепленных двумя запрессованными втулками. Эти втулки закалены, чтобы быть устойчивыми к износу, и имеют внутренние диаметры с точной шлифовкой. Они устанавливаются во внутренние пластины. Допуски при шлифовании очень жесткие как для размеров звена, так и для размеров отверстий, чтобы гарантировать свободную установку на пальцы цепей.

Эти особенности сводят к минимуму возможность любого относительного перемещения пальцев и втулок, что гарантирует равномерное распределение нагрузки по пальцам в течение всего срока службы.

Соединительные звенья Diamond BCL поставляются со стандартными размерами шага от 5/8 дюйма до 2-1/2 дюйма многорядных цепей с запрессованными пластинами.



**БЛОК СО ВТУЛКАМИ ВО  
ВНУТРЕННЕЙ ПЛАСТИНЕ**

**Четырехзвенный переходный блок прессовой сборки.** Пальцы запрессовываются в отверстия отдельного звена. Четырехзвенная длина позволяет использовать звенья BCL с любого конца, что обеспечивает максимальную грузоподъемность блока цепи.



**ЧЕТЫРЕХЗВЕННЫЙ  
ПЕРЕХОДНЫЙ БЛОК  
ПРЕССОВОЙ СБОРКИ**

## МНОГОРЯДНЫЕ ЦЕПИ

## СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ ЗВЕНО VCL



**ПЯТИЗВЕННЫЙ ПЕРЕХОДНЫЙ БЛОК ПРЕССОВОЙ СБОРКИ**



Когда возможность укоротить многорядную цепь с внутренними пластинами запрессованными на пальцы становится необходимостью, то рекомендуется изначально заказывать цепь нужной длины, выраженной в количестве шагов, добавляя два соединительных звена типа VCL с **пятизвенным участком** между двумя этими участками.

Когда цепь удлиняется в результате естественного износа на длину равную длине звена, то **пятизвенный переходный блок прессовой сборки надо заменить четырехзвенным**, который имеет внутренние пластины запрессованные на пальцы, чтобы обеспечить максимальную структурную жесткость.



**ЧЕТЫРЕХЗВЕННЫЙ ПЕРЕХОДНЫЙ БЛОК ПРЕССОВОЙ СБОРКИ**

Когда соответствующее удлинение из-за износа достаточно для того, чтобы можно было удалить следующее звено цепи, то **четырёхзвенный переходный блок прессовой сборки должен быть заменен трехзвенным** с внутренними пластинами запрессованными на пальцы.

Аналогичным образом привод с фиксированным расстоянием между центрами требует нечетное число шагов исходной цепи, а цепь должна быть такой, чтобы можно было вставить **четырёхзвенный блок** между двумя соединительными звеньями типа VCL. Чтобы сократить цепь на величину, равную одному шагу цепи, надо **четырёхзвенный блок заменить трехзвенным** с внутренними пластинами запрессованными на пальцы.



**ТРЕХЗВЕННЫЙ ПЕРЕХОДНЫЙ БЛОК ПРЕССОВОЙ СБОРКИ**

В общем случае следует по возможности избегать использования отдельных звеньев любой конструкции, поскольку несущая способность отдельного звена ниже. Однако, если приходится использовать отдельное звено, то предпочтительнее использовать двух или четырехзвенный переходный блок отдельного звена в многорядных цепях, особенно в цепях с внутренними пластинами запрессованными на пальцы, что намного лучше, чем одинарное переходное звено. Одношаговые отдельные звенья не обеспечивают необходимой структурной жесткости, характерной для двухзвенных и четырехзвенных переходных блоков прессовой сборки.



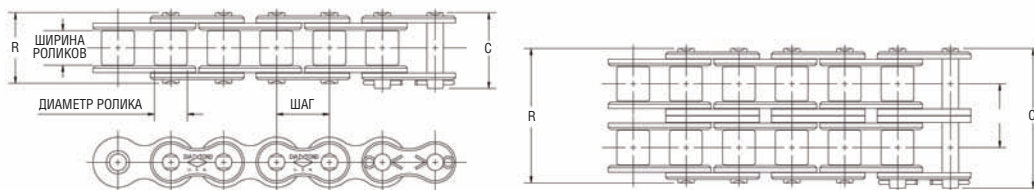
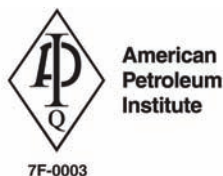
## ОПИСАНИЕ ЦЕПЕЙ И ИХ РАЗМЕРЫ

Роликовые цепи, которые применяются в нефтяной промышленности, подвергаются максимальным нагрузкам и эксплуатируются в жестких условиях окружающей среды. Эти условия намного жестче, чем те, которые обычно наблюдаются в других областях промышленности. Цепи, которые используются в полевых условиях нефтедобычи, могут быть как однорядными, так и многорядными и обладать как клепаной, так и клиновой конструкцией.

Мы производим цепи для приводов с тем же вниманием к деталям, которое проявляем ко всем нашим изделиям, но кроме этого эти модели подвергаются испытаниям в условиях эксплуатации с техническими условиями 7F API (Американского института нефти). Заказчики цепей должны быть уверены, что они получают цепи наивысшего качества с наилучшими эксплуатационными характеристиками, что подтверждается соответствующей наклейкой на упаковке с логотипом API. Ставить такой символ на свои изделия имеют право компании, которые представили и сертифицировали свою продукцию, а также подвергают ее периодическим проверкам.

**Ниже приведен список размеров и конфигураций цепей, которые соответствуют или превосходят эксплуатационные критерии, приведенные в технических условиях Specification 7F API.**

Мы настоятельно рекомендуем при использовании многорядных цепей использовать цепи, сконструированные с внутренними пластинами запрессованными на пальцы.



Размеры в дюймах и фунтах

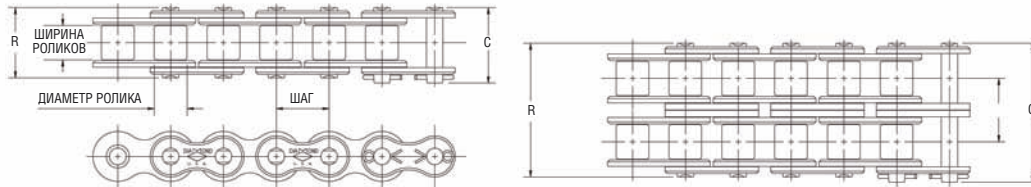
НОМЕР ANSI	ШАГ В ДЮЙМАХ	ШИРИНА РОЛИКОВ	ДИАМЕТР РОЛИКА	ДИАМЕТР ПАЛЬЦА	ТОЛЩИНА СОЕДИНИТЕЛЬНОЙ ПЛАСТИНЫ	C	R	K	ВЕС ОДНОГО ФУТА	СРЕДНЕЕ ЗНАЧЕНИЕ ПРЕДЕЛА ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ
60	3/4	1/2	.469	.234	.940	1.11	1.04	—	.99	8500
60H	3/4	1/2	.469	.234	.125	1.24	1.17	—	1.18	8500
60-2	3/4	1/2	.469	.234	.094	2.01	1.94	.897	1.95	17000
60H-2	3/4	1/2	.469	.234	.125	2.27	2.20	1.028	2.33	17000
60-3	3/4	1/2	.469	.234	.094	2.91	2.84	.897	2.88	25500
60H-3	3/4	1/2	.469	.234	.125	3.31	3.24	1.028	3.47	25500
60-4	3/4	1/2	.469	.234	.094	3.81	3.74	.897	3.90	34000
60H-4	3/4	1/2	.469	.234	.125	4.34	4.26	1.028	4.61	34000
60-5	3/4	1/2	.469	.234	.094	4.71	4.64	.897	4.97	42500
60-6	3/4	1/2	.469	.234	.094	5.60	5.53	.897	5.96	51000
60-8	3/4	1/2	.469	.234	.094	7.40	7.33	.897	7.94	68000
60-10	3/4	1/2	.469	.234	.094	9.19	.912	.897	9.92	85000
80	1	5/8	.625	.312	.125	1.44	1.32	—	1.73	14500
80H	1	5/8	.625	.312	.156	1.57	1.45	—	2.02	14500
80-2	1	5/8	.625	.312	.125	2.59	2.47	1.153	3.37	29000
80H-2	1	5/8	.625	.312	.156	2.84	2.72	1.283	3.93	29000
80-3	1	5/8	.625	.312	.125	3.74	3.62	1.153	5.02	43500
80H-3	1	5/8	.625	.312	.156	4.14	4.02	1.283	5.92	43500
80-4	1	5/8	.625	.312	.125	4.90	4.79	1.153	6.73	58000
80H-4	1	5/8	.625	.312	.156	5.42	5.30	1.283	7.87	58000
80-5	1	5/8	.625	.312	.125	6.06	5.94	1.153	8.40	72500
80-6	1	5/8	.625	.312	.125	7.22	7.10	1.153	10.07	87000
80-8	1	5/8	.625	.312	.125	9.53	9.40	1.153	13.41	116000

Цепи с номером ANSI 60 и более могут иметь клиновую или клепаную конструкцию. Многорядные цепи могут иметь скользящую посадку (стандартное исполнение) или прессовую посадку центральных пластин.

Таблица будет продолжена на следующей странице.



# ЦЕПИ ДЛЯ ПОЛЕВЫХ УСЛОВИЙ В НЕФТЯНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ



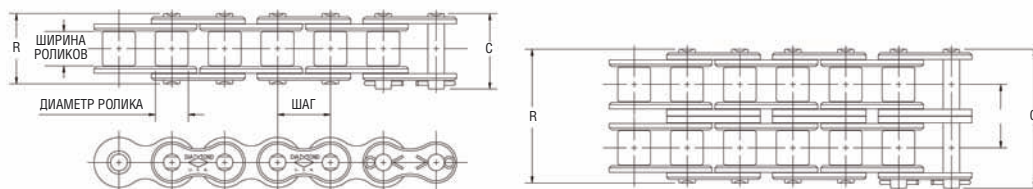
Размеры в дюймах и вес в фунтах

НОМЕР ANSI	ШАГ В ДЮЙМАХ	ШИРИНА РОЛИКОВ	ДИАМЕТР РОЛИКА	ДИАМЕТР ПАЛЬЦА	ТОЛЩИНА СОЕДИНИТЕЛЬНОЙ ПЛАСТИНЫ	C	R	K	ВЕС ОДНОГО ФУТА	СРЕДНЕЕ ЗНАЧЕНИЕ ПРЕДЕЛА ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ
100	1 1/4	3/4	.750	.375	.156	1.73	1.61	—	2.51	24000
100H	1 1/4	3/4	.750	.375	.187	1.86	1.74	—	2.82	24000
100-2	1 1/4	3/4	.750	.375	.156	3.14	3.02	1.408	4.91	48000
100H-2	1 1/4	3/4	.750	.375	.187	3.41	3.28	1.539	5.58	48000
100-3	1 1/4	3/4	.750	.375	.156	4.56	4.43	1.408	7.40	72000
100H-3	1 1/4	3/4	.750	.375	.187	4.96	4.82	1.539	8.32	72000
100-4	1 1/4	3/4	.750	.375	.156	5.97	5.84	1.408	9.80	96000
100H-4	1 1/4	3/4	.750	.375	.187	6.49	6.37	1.539	11.04	96000
100-5	1 1/4	3/4	.750	.375	.156	7.38	7.25	1.408	12.20	120000
100-6	1 1/4	3/4	.750	.375	.156	8.78	8.66	1.408	14.60	144000
100-8	1 1/4	3/4	.750	.375	.156	11.6	11.48	1.408	19.40	192000
120	1 1/2	1	.875	.437	.187	2.14	2.00	—	3.69	34000
120H	1 1/2	1	.875	.437	.219	2.27	2.13	—	4.08	34000
120-2	1 1/2	1	.875	.437	.187	3.93	3.79	1.789	7.35	68000
120H-2	1 1/2	1	.875	.437	.219	4.20	4.06	1.924	8.04	68000
120-3	1 1/2	1	.875	.437	.187	5.72	5.58	1.789	11.10	102000
120H-3	1 1/2	1	.875	.437	.219	6.13	5.99	1.924	11.99	102000
120-4	1 1/2	1	.875	.437	.187	7.52	7.38	1.789	14.70	136000
120H-4	1 1/2	1	.875	.437	.219	8.06	7.92	1.924	15.94	136000
120-5	1 1/2	1	.875	.437	.187	9.31	9.17	1.789	18.43	170000
120-6	1 1/2	1	.875	.437	.187	11.10	10.96	1.789	22.11	204000
120H-6	1 1/2	1	.875	.437	.219	11.91	11.77	1.924	23.84	204000
120-8	1 1/2	1	.875	.437	.187	14.68	14.54	1.789	29.47	272000
120-10	1 1/2	1	.875	.437	.187	18.26	18.12	1.789	36.83	340000
140	1 3/4	1	1.000	.500	.219	2.31	2.14	—	5.00	46000
140H	1 3/4	1	1.000	.500	.250	2.44	2.28	—	5.40	46000
140-2	1 3/4	1	1.000	.500	.219	4.24	4.07	1.924	9.65	92000
140H-2	1 3/4	1	1.000	.500	.250	4.50	4.34	2.055	10.65	92000
140-3	1 3/4	1	1.000	.500	.219	6.16	6.00	1.924	14.30	138000
140H-3	1 3/4	1	1.000	.500	.250	6.56	6.39	2.055	15.90	138000
140-4	1 3/4	1	1.000	.500	.219	8.09	7.93	1.924	18.95	184000
140H-4	1 3/4	1	1.000	.500	.250	8.62	8.45	2.055	21.10	184000
140-6	1 3/4	1	1.000	.500	.219	11.94	11.78	1.924	28.25	276000
160	2	1 1/4	1.125	.562	.250	2.73	2.54	—	6.35	58000
160H	2	1 1/4	1.125	.562	.281	2.86	2.68	—	7.03	58000
160-2	2	1 1/4	1.125	.562	.250	5.04	4.85	2.305	12.83	116000
160H-2	2	1 1/4	1.125	.562	.281	5.30	5.12	2.436	13.88	116000
160-3	2	1 1/4	1.125	.562	.250	7.35	7.16	2.305	19.03	174000
160H-3	2	1 1/4	1.125	.562	.281	7.75	7.56	2.436	20.68	174000
160-4	2	1 1/4	1.125	.562	.250	9.66	9.47	2.305	25.60	232000
160H-4	2	1 1/4	1.125	.562	.281	10.17	10.00	2.436	27.62	232000
160-6	2	1 1/4	1.125	.562	.250	14.27	14.09	2.305	37.78	348000

Цепи с номером ANSI 60 и более могут иметь клиновую или клепаную конструкцию. Многорядные цепи могут иметь скользящую посадку (стандартное исполнение) или прессовую посадку центральных пластин.

Таблица будет продолжена на следующей странице.

## ОПИСАНИЕ ЦЕПЕЙ И ИХ РАЗМЕРЫ



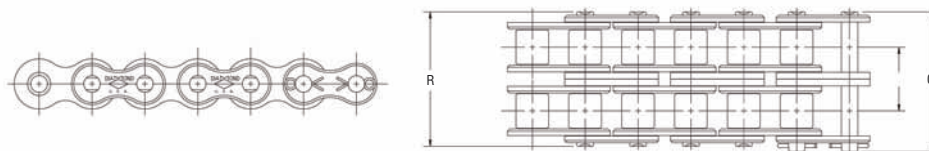
Размеры в дюймах и вес в фунтах

НОМЕР ANSI	ШАГ В ДЮЙМАХ	ШИРИНА РОЛИКОВ	ДИАМЕТР РОЛИКА	ДИАМЕТР ПАЛЬЦА СОЕДИНИТЕЛЬНОЙ ПЛАСТИНЫ	ТОЛЩИНА СОЕДИНИТЕЛЬНОЙ ПЛАСТИНЫ	C	R	K	ВЕС ОДНОГО ФУТА	СРЕДНЕЕ ЗНАЧЕНИЕ ПРЕДЕЛА ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ
180	2 1/4	1 13/32	1.406	.687	.281	3.15	2.88	—	9.06	76000
180H	2 1/4	1 13/32	1.406	.687	.312	3.28	3.01	—	9.59	76000
180-2	2 1/4	1 13/32	1.406	.687	.281	5.75	5.48	2.592	17.67	152000
180H-2	2 1/4	1 13/32	1.406	.687	.312	6.00	5.73	2.723	18.86	152000
180-3	2 1/4	1 13/32	1.406	.687	.281	8.34	8.07	2.592	26.20	228000
180H-3	2 1/4	1 13/32	1.406	.687	.312	8.73	8.46	2.723	28.14	228000
200	2 1/2	1 1/2	1.562	.781	.312	3.44	3.12	—	10.65	95000
200H	2 1/2	1 1/2	1.562	.781	.375	3.71	3.39	—	13.38	110000
200-2	2 1/2	1 1/2	1.562	.781	.312	6.26	5.94	2.817	21.50	190000
200H-2	2 1/2	1 1/2	1.562	.781	.375	6.79	6.48	3.083	26.38	220000
200-3	2 1/2	1 1/2	1.562	.781	.312	9.08	8.76	2.817	32.30	285000
200H-3	2 1/2	1 1/2	1.562	.781	.375	9.88	9.56	3.083	40.85	330000
200-4	2 1/2	1 1/2	1.562	.781	.312	11.90	11.58	2.817	42.90	380000
200-6	2 1/2	1 1/2	1.562	.781	.312	17.52	17.21	2.817	64.50	570000
240	3	1 7/8	1.875	.937	.375	4.32	3.83	—	17.03	157600
240H	3	1 7/8	1.875	.937	.500	4.85	4.35	—	21.08	157600
240-2	3	1 7/8	1.875	.937	.375	7.77	7.27	3.458	33.44	315200
240-3	3	1 7/8	1.875	.937	.375	11.23	10.73	3.458	49.77	472800

Цепи с номером ANSI 60 и более могут иметь клиновую или клепаную конструкцию.

Многорядные цепи могут иметь скользящую посадку (стандартное исполнение) или прессовую посадку центральных пластин.

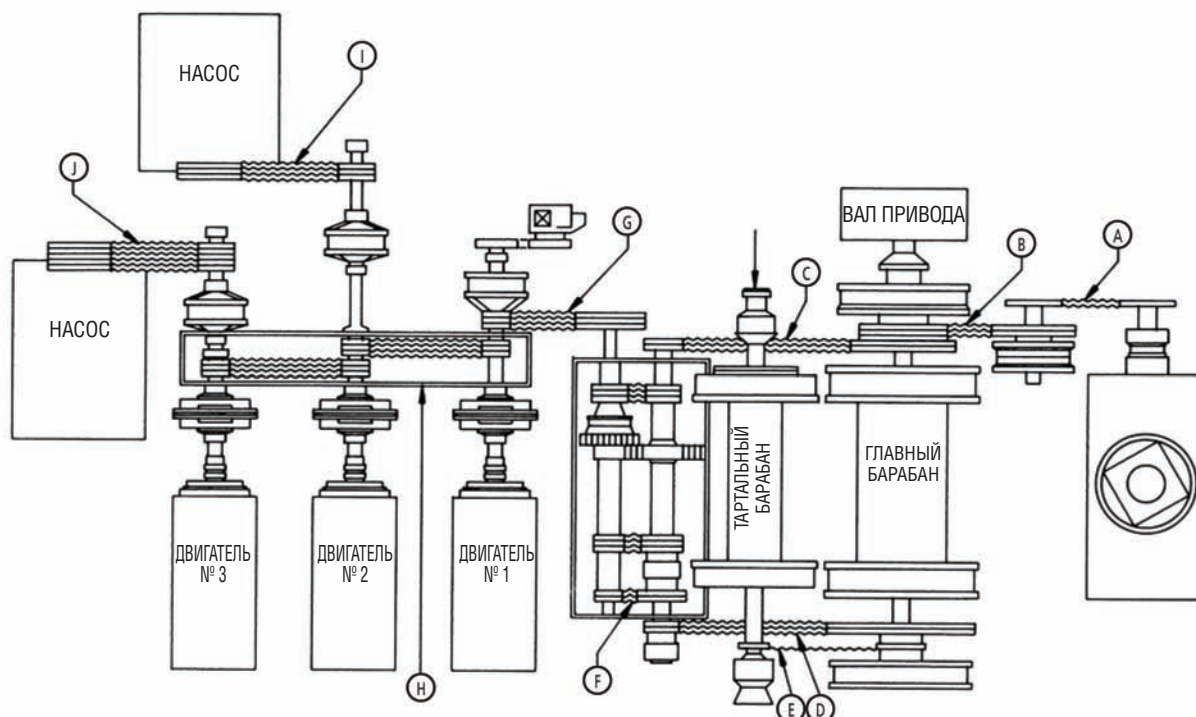
Кроме того, Diamond производит две специальные роликовые цепи для уникального применения в полевых условиях в нефтяной промышленности. Эти цепи не соответствуют стандартам ANSI, и поэтому они не соответствуют техническим условиям API. Diamond также производит эти уникальные цепи в соответствии с высочайшими стандартами качества, что гарантирует их сверхвысокие эксплуатационные характеристики.



Размеры в дюймах и вес в фунтах

НОМЕР	ШАГ В ДЮЙМАХ	ШИРИНА РОЛИКОВ	ДИАМЕТР РОЛИКА	ДИАМЕТР ПАЛЬЦА СОЕДИНИТЕЛЬНОЙ ПЛАСТИНЫ	ТОЛЩИНА СОЕДИНИТЕЛЬНОЙ ПЛАСТИНЫ	C	R	K	ВЕС ОДНОГО ФУТА	СРЕДНЕЕ ЗНАЧЕНИЕ ПРЕДЕЛА ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ
472-2	1 1/2	3/4	.875	.437	.187	3.45	3.30	1.546	6.76	68000
472-3	1 1/2	3/4	.875	.437	.187	5.00	4.85	1.546	10.08	102000
472-4	1 1/2	3/4	.875	.437	.187	6.55	6.41	1.546	13.40	136000
264	2 1/2	1 1/2	1.562	.875	.375	3.71	3.39	—	13.68	148500
264-3	2 1/2	1 1/2	1.562	.875	.375	9.88	9.56	3.083	40.92	445500

ЦЕПИ ДЛЯ ПОЛЕВЫХ УСЛОВИЙ В НЕФТЯНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ



ЦЕПНОЙ ПРИВОД	МОЩНОСТЬ НЕФТЯНОЙ ВЫШКИ						
	4000	3000	2000	1500	1000	750	500
А. ВРАЩАЮЩИЙСЯ СТОЛ	160-2	160-2 200Н-1	160-2	160-2 140-2	140-2 160-1	140-2 160-1	140-1 120-1
В. ВРАЩАЮЩИЙ ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ ВАЛ	160-2	160-2 200Н-1	160-2	160-2 140-2	140-2 160-1	140-2 160-1	140-1 120-1
С. ВЕРХНИЙ БАРАБАН	240-3	200Н-3	160-4	160-3	140-3 160-2	160-2 140-2	120-3 140-2
Д. НИЖНИЙ БАРАБАН	240-3	200Н-3	160-4	160-3	140-3 160-2	160-2 140-3	120-3 140-2
Е. ВАЛ ПРИВОДА	160-2	160-2 200Н-1	160-2	160-1 140-2	160-1 140-2	160-1 140-2	140-1 120-1
Ф. КОРОБКА ПЕРЕДАЧ	140-8	160-4 200Н-3	160-4 160-3	160-3	160-2 140-3	140-2	120-2 100-3
Г. ВХОД БУРОВОЙ УСТАНОВКИ	140-8	120-8	120-6	120-4	120-3 120-4	100-4	100-3 100-4
Н. КОМПАУНД	140-8	120-8	120-6	120-4	120-3 120-4	100-4	100-3
І. и J. ПРИВОДЫ БУРОВОГО НАСОСА	140-8	120-8	120-8 120-6	120-6 120-4	120-4 120-3	100-6 100-4	100-4 100-3



**ОФИС КОРПОРАЦИИ**  
402 Kentucky Avenue  
Indianapolis, IN 46225  
1-800-US-CHAIN (Toll free )  
(317) 633-2243 (Fax)  
www.diamondchain.com

**Склад (SW)**  
9120 Premier Row  
P.O. Box 561583  
Dallas, TX 75356-2370  
(877) 453-9128 (Toll free)  
(214) 631-2370 (Local)  
(214) 631-2374 (Fax)

**Склад (WC)**  
1075 Triangle Court  
West Sacramento, CA 95605  
(877) 453-9127 (Toll free)  
(916) 372-5410 (Local)  
(916) 372-5801 (Fax)

**Отделение в Великобритании - офис и склад**  
Unit 7-9, Blaydon Industrial Estate  
Chainbridge Road  
Blaydon on Tyne  
Tyne and Wear NE21 5AB  
United Kingdom  
+44 (0)191 414 88 22  
+44 (0)191 414 88 77 (Fax)

**Склад в Канаде**  
15802 - 116 Avenue  
Edmonton, AB T5M 3S5  
(800) 872-4246 (Toll free)  
(317) 633-2243 (Fax)