

# Rundstahlketten

langgliedrig nicht lehrenhaltig geprüft

**DIN**  
**763**

Round steel link chains; tested, non calibrated, long link  
Chaines en acier de section ronde; éprouvées, non calibrées avec des maillons longs

Ersatz für Ausgabe 09.76

Diese Norm enthält in den Abschnitten 6, 7 und 10 sicherheitstechnische Festlegungen im Sinne des Gesetzes über technische Arbeitsmittel, siehe Erläuterungen.

**Beginn der Gültigkeit**

Diese Norm gilt ab 1. Dezember 1990.

Maße in mm

**1 Anwendungsbereich und Zweck**

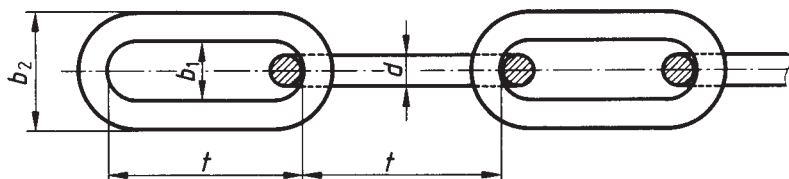
Diese Norm gilt für langgliedrige, geprüfte Rundstahlketten in nicht lehrenhaltiger Ausführung und legt deren Maße und mechanischen Eigenschaften fest.

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

Bei Verwendung der Ketten ist stets auf das Herstellerkennzeichen bzw. auf den Prüfstempel zu achten, um Verwechslungen mit ungeprüften Rundstahlketten der Form G nach DIN 5685 zu vermeiden.

**2 Begriffe**

Siehe DIN 685 Teil 1

**3 Maße, Bezeichnung**

Bezeichnung einer Rundstahlkette von Nenndicke  $d = 8$  mm und Teilung  $t = 52$  mm:

Kette DIN 763 — 8 × 52

Tabelle 1.

Nenndicke		Teilung		Breite		Gewicht kg/m
$d$	Grenzabmaße	$t$	Grenzabmaße	innere $b_1$ min.	äußere $b_2$ max.	
4	± 0,2	32	± 1	7,2	16,8	0,27
5	± 0,25	35	± 1,1	9	21	0,43
6	± 0,3	42	± 1,3	10,8	25,2	0,63
7	± 0,35	49	± 1,5	12,6	29,4	0,86
8	± 0,4	52	± 1,6	14,4	33,6	1,1
10	± 0,5	65	± 2	18	42	1,75
13	± 0,65	82	± 2,5	23,4	54,6	2,95
16	± 0,8	100	± 3	28,8	67,2	4,45

Fortsetzung Seite 2 und 3

Normenausschuß Rundstahlketten (NRK) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.

Normenausschuß Bergbau (FABERG) im DIN

Jede Art der Vervielfältigung, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des DIN Deutsches Institut für Normung e.V., Berlin, gestattet.

## 4 Werkstoff

Stahl; z. B. nach Wahl des Herstellers nach DIN 17 115.

## 5 Ausführung

Naturschwarz (nsw). Andere Ausführung nach Vereinbarung.

## 6 Sicherheitstechnische Anforderungen

**6.1** Die Maße der Ketten müssen innerhalb der in der Tabelle 1 angegebenen Grenzabmaße liegen.

### 6.2 Wärmebehandlung

Die Ketten müssen wärmebehandelt sein und den sicherheitstechnischen Anforderungen nach DIN 685 Teil 2 genügen.

### 6.3 Mechanische Eigenschaften

Die Ketten müssen hinsichtlich der Fertigungsprüf- und Bruchkräfte die in Tabelle 2 angegebenen Werte erreichen. Die Bruchdehnung muß mindestens 25 % betragen.

## 7 Fertigungsprüfung

Für die Fertigungsprüfung gelten die Festlegungen nach DIN 685 Teil 3.

## 8 Abnahmeprüfung

Die Abnahmeprüfung, falls vereinbart, umfaßt die Maßprüfung sowie den Zugversuch nach den Festlegungen nach DIN 685 Teil 3.

Die Wärmebehandlung kann anhand der Gefügeausbildung im Schweißstellenbereich mittels eines Längsschliffbildes nachgewiesen werden.

Die Werte für die Bruchkraft und die Bruchdehnung gelten bei korrosionsgeschützten oder blanken Ketten auf Grund des veränderten Reibverhaltens in den Gelenkpunkten der Kettenglieder als erreicht, wenn die Bruch-

Tabelle 2. **Nenndickenabhängige mechanische Eigenschaften**

Nenndicke <i>d</i>	Tragfähigkeit kg *)	Prüfkraft kN	Bruchkraft kN min.
4	100	2,5	6,3
5	160	4	10
6	200	5	12,5
7	300	7,5	19
8	400	10	25
10	630	16	40
13	1000	25	63
16	1600	40	100

\*) Für statische Aufhängungen

kraft mindestens 90% der Bruchkraft der naturschwarzen Kette gleicher Nenndicke und die Bruchdehnung mindestens 20 % beträgt.

Eventuelle weitere Prüfungen sind bei Bestellung zu vereinbaren.

## 9 Kennzeichnung

Für die Kennzeichnung gelten die Festlegungen nach DIN 685 Teil 4, Ausgabe 11.81, Abschnitt 3.2.

## 10 Prüfzeugnis

Über die Prüfung der Kette ist ein Prüfzeugnis nach DIN 685 Teil 4, Ausgabe 11.81, Abschnitt 4.2, ohne roten Queraufdruck und ohne Prägestempel auszustellen.

## Zitierte Normen

DIN 685 Teil 1	Geprüfte Rundstahlketten, Begriffe
DIN 685 Teil 2	Geprüfte Rundstahlketten, Sicherheitstechnische Anforderungen
DIN 685 Teil 3	Geprüfte Rundstahlketten, Prüfung
DIN 685 Teil 4	Geprüfte Rundstahlketten, Kennzeichnung, Prüfzeugnis
DIN 5685	Rundstahlketten halblang- und langgliedrig, nicht geprüft
DIN 15 003	Hebezeuge, Lastaufnahmeeinrichtungen, Lasten und Kräfte, Begriffe
DIN 17 115	Stähle für geschweißte Rundstahlketten; Technische Lieferbedingungen

## Frühere Ausgaben

DIN 763: 03.37, 05.43, 06.56 x, 09.76

## Änderungen

Gegenüber der Ausgabe September 1976 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

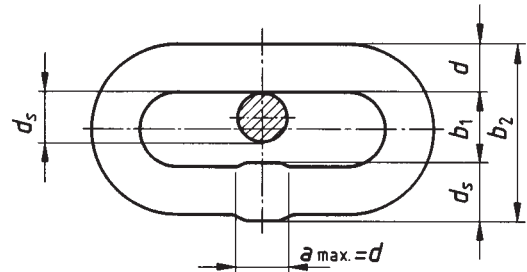
- Gliederung des Norminhaltes geändert und an andere Kettennormen angeglichen.
- Grenzabmaße für Nenndicke und Teilung verkleinert.
- Breitenmaße der Kettenglieder geändert.
- Bruchdehnung von 25 % min neu aufgenommen.
- Terminologische Anpassung an DIN 7182 Teil 1, d. h., „zulässige Abweichungen“ durch „Grenzabmaße“ ersetzt.

## Erläuterungen

Die Überarbeitung der Norm DIN 763, Ausgabe September 1976, brachte unter Beibehaltung der bisherigen Nenndicken-Staffelung eine Angleichung der Grenzabmaße für die Nenndicken in Anpassung an andere Normen über Rundstahlketten. Die Teilungsmaße dieser Ketten wurden beibehalten, jedoch die bisherigen Grenzabweichungen von  $\approx \pm 5\%$  auf  $\approx \pm 3\%$  verringert.

Ebenso wurde die bisherige Breitenangabe dieser Ketten umgestellt. Bisher war nur die äußere Breite des Kettengliedes mit Grenzabmaßen  $\approx \pm 5\%$  festgelegt. Dies führte in der Praxis, besonders im Bereich von Befestigungspunkten, häufig zu Schwierigkeiten. Es wurden daher, ähnlich wie in anderen Kettennormen, dem Breitenaufbau folgende Beziehungen zugrunde gelegt:

Innere Breite $b_1$ min.	$1,8 d$
Geschweißter Schenkel $d_s$ max.	$1,075 d$
Ungeschweißter Schenkel $d$	$1 d$
Breitentoleranz $B_t$	$0,325 d$
Äußere Breite $b_2$ max.	$4,2 d$



Den mechanischen Eigenschaften nach Tabelle 2 liegen nachfolgend aufgeführten Spannungswerte zugrunde:

Tragspannung	$40 \text{ N/mm}^2$
Fertigungsprüfspannung	$100 \text{ N/mm}^2$
Bruchspannung	$250 \text{ N/mm}^2$

Diese stehen im Verhältnis  $1 : 2,5 : 6,3$  zueinander.

Die sich hieraus mit dem Nennquerschnitt ergebenden Werte wurden in Tabelle 2 auf die nächstliegende Normzahl gerundet.

Der gliederungsmäßige Aufbau dieser Norm wurde ebenfalls gestaltet unter Berücksichtigung von DIN 820 Teil 22. Einzelheiten über Prüfung, Kennzeichnung und Prüfzeugnis wurden durch Verweise auf die in der Zwischenzeit neu bearbeitete Norm DIN 685 Teil 3 und Teil 4 ersetzt.

## Internationale Patentklassifikation

F 16 G 13/00

F 16 G 15/00