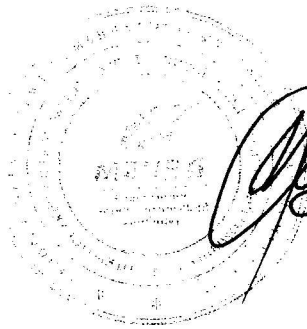


УЧТЕН
Экз. № 9

ОКП 12 5100
ОКП 12 5200

Группа В 75



УТВЕРЖДАЮ:
Главный инженер
ОАО «БМК»

В.А. Ульянов

«21» «06» 2012

**КАНАТЫ СТАЛЬНЫЕ
КОНСТРУКЦИИ 12x7(1+6)+3x7(1+6)+3x7(1+6)+3x7(1+6)
С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПЛАСТИЧЕСКИ ОБЖАТЫХ ПРЯДЕЙ (ПК)**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-173-030-2011

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

Держатель подлинника – ОАО «Белорецкий металлургический комбинат»

Срок действия: с 01.07.2012



СОГЛАСОВАНО:
Генеральный директор
по продажам «Сервис Хабаровск»

В.Ю. Жариков

«20» «06» 2012

РАЗРАБОТАНО:
Начальник ТО
ОАО «БМК»

О.Н. Мелешин

«20» «06» 2012

Зам. начальника ЦЗЛ
ОАО «БМК»

А.Н. Занин

«19» «06» 2012

Изменение № 1 к ТУ 14-173-030-2011

1 Раздел 1. Пункт 1.2.3 таблицу 1 исполнения 1 (ПК1) и таблицу 2 исполнения 2 (ПК2) дополнить диаметром каната 26,0мм и изложить в новой редакции.

Зарегистрировано:
Начальник бюро стандартизации
технического отдела ОАО «БМК»



Н.В. Астахова

“ 29 ” 06 2012

Нормоконтроль проведен



Н.В. Астахова

“ 28 ” 06 2012

Таблица 1 – Основные параметры на изготовление канатов исполнения 1 (ПК 1) конструкции 12x7(1+6)+3x7(1+6)+3x7(1+6)

Диаметр каната, мм	Расчетная площадь сечения проволок в канате, мм ²	Расчетная масса 1000 м несмазанного каната, кг	Расчетное суммарное разрывное усилие, кН, не менее					Расчетное разрывное усилие каната в целом, кН, не менее					Допускаемое отклонение от диаметра каната, %
			Маркировочная группа					Маркировочная группа					
			1570 Н/мм ²	1670 Н/мм ²	1770 Н/мм ²	1860 Н/мм ²	1960 Н/мм ²	1570 Н/мм ²	1670 Н/мм ²	1770 Н/мм ²	1860 Н/мм ²	1960 Н/мм ²	
8,0	33,0	283,1	51,8	55,1	58,4	61,4	64,7	41,4	44,0	46,7	49,1	51,8	+6 -2
10,0	52,8	452,2	82,9	88,2	93,5	98,2	103,5	66,3	70,6	74,8	78,6	82,8	
12,0	77,4	662,7	121,5	129,3	137,0	143,9	151,7	97,2	103,4	109,6	115,1	121,4	
14,0	105,8	905,8	166,1	176,7	187,3	196,8	207,4	132,9	141,4	149,8	157,4	165,9	
15,0	119,0	1018,4	186,8	198,7	210,6	221,3	233,2	149,4	158,9	168,5	177,0	186,6	
16,0	133,6	1143,1	209,7	223,1	236,5	248,5	261,8	167,8	178,5	189,2	198,8	209,4	
18,0	168,6	1443,3	264,7	281,6	298,4	313,6	330,5	211,8	225,3	238,7	250,9	264,4	
19,0	186,9	1599,6	293,4	312,1	330,8	347,6	366,3	234,7	249,7	264,6	278,1	293,0	
20,0	213,4	1827,1	335,0	356,4	377,7	396,9	418,3	268,0	285,1	302,2	317,5	334,6	
22,0	248,4	2126,6	390,0	414,8	439,7	462,0	486,9	312,0	331,8	351,8	389,5	389,5	
24,0	297,9	2550,7	467,7	497,5	527,3	554,1	583,9	374,2	398,0	421,8	443,3	467,1	
26,0	339,9	2900,0	533,6	567,6	601,6	632,2	666,2	426,9	454,1	481,3	505,8	532,9	

Примечания

- 1 Канаты, разрывное усилие которых приведено слева от жирной линии, изготавливают из проволоки без покрытия и оцинкованной.
- 2 Канаты, разрывное усилие которых приведено справа от жирной линии, изготавливают из проволоки без покрытия.

Таблица 2 – Основные параметры на изготовление канатов исполнения 2 (ПК 2) конструкции $12 \times 7(1+6)+3 \times 7(1+6)+3 \times 7(1+6)+3 \times 7(1+6)$

Диаметр каната, мм	Расчетная площадь сечения проволок в канате, мм ²	Расчетная масса 1000 м несмазанного каната, кг	Расчетное суммарное разрывное усилие, кН, не менее				Расчетное разрывное усилие каната в целом, кН, не менее				Допускаемое отклонение от диаметра каната, %		
			Маркировочная группа				Маркировочная группа						
			1570 Н/мм ²	1670 Н/мм ²	1770 Н/мм ²	1860 Н/мм ²	1960 Н/мм ²	1570 Н/мм ²	1670 Н/мм ²	1770 Н/мм ²		1860 Н/мм ²	1960 Н/мм ²
8,0	32,0	273,7	50,2	53,4	56,6	59,5	62,7	40,2	42,7	45,3	47,6	50,2	+6 -2
10,0	51,5	440,5	80,8	86,0	91,1	95,8	100,9	64,6	68,8	72,9	76,6	80,7	
12,0	74,8	640,0	117,4	124,9	132,4	139,1	146,6	93,9	99,9	105,9	111,3	117,3	
14,0	103,3	884,8	162,2	172,5	182,8	192,1	202,5	129,7	138,0	146,2	153,7	162,0	
15,0	115,6	989,9	181,5	193,1	204,6	215,0	226,6	145,2	154,5	163,7	173,4	181,3	
16,0	130,1	1113,3	204,2	217,2	230,2	242,0	254,9	163,4	173,4	184,2	193,6	203,9	
18,0	167,0	1429,7	262,2	278,9	295,6	310,6	327,3	209,8	223,1	236,5	248,5	261,8	
19,0	182,0	1558,0	285,7	303,9	322,1	338,5	356,7	228,6	243,1	257,7	270,8	285,4	
20,0	208,7	1786,8	327,7	348,6	369,4	388,2	409,0	265,1	278,9	295,5	310,6	327,2	
22,0	243,5	2084,6	382,3	406,6	431,0	452,9	477,3	305,8	325,3	344,8	362,3	381,8	
24,0	291,7	2497,8	458,0	487,2	516,3	542,6	571,7	366,4	389,8	413,0	434,0	457,4	
26,0	334,7	2850,0	525,5	558,9	592,4	622,5	656,0	420,4	447,2	473,9	498,0	524,8	

Примечания
 1 Канаты, разрывное усилие которых приведено слева от жирной линии, изготавливают из проволоки без покрытия и оцинкованной.
 2 Канаты, разрывное усилие которых приведено справа от жирной линии, изготавливают из проволоки без покрытия.

ОЖИ 12 5100
ОЖП 12 5200

УЧТЕН
Экз. № 9

Группа В 75



ПТВЕРЖДАЮ:
Главного инженера
Технологии
ОАО «БМК»

В.Н. Салгук

" 13 " 07 2011

**КАНАТЫ СТАЛЬНЫЕ
КОНСТРУКЦИИ 12x7(1+6)+3x7(1+6)+3x7(1+6)+3x7(1+6)
С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПЛАСТИЧЕСКИ ОБЖАТЫХ ПРЯДЕЙ (ПК)**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

**ТУ 14-173-030-2011
(впервые)**

Держатель подлинника – ОАО «Белорезцкий металлургический комбинат»

Срок действия: с 15.07.2011
без ограничения

СОГЛАСОВАНЫ:
Генеральный директор
по продажам ОАО «Техсервис Хабаровск»



Ю. Жариков

" 20 "

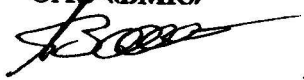
РАЗРАБОТАНЫ:
Начальник ТО
ОАО «БМК»



И.В. Бутырский

" 18 " 05 2011

И.о. начальника ЦИЛ
ОАО «БМК»



А.Н. Занин

" 18 " 05 2011

Настоящие технические условия распространяются на канаты стальные конструкции $12 \times 7(1+6) + 3 \times 7(1+6) + 3 \times 7(1+6) + 3 \times 7(1+6)$, предназначенные для оснащения подъемных кранов и других подъемных устройств.

Данные канаты представлены в двух исполнениях:

исполнение 1 - канаты стальные из пластически обжатых прядей внешнего повива и пластически обжатых прядей сердечника (ПК1);

исполнение 2 - канаты стальные из пластически обжатых прядей внешнего повива, пряди сердечника изготавливаются без обжатия (ПК2).

Использование данных технических условий другими предприятиями (организациями) допускается только по согласованию с ОАО «Белорецкий металлургический комбинат».

Пример условного обозначения исполнения 1 (ПК1):

Канат стальной диаметром 10,0 мм, грузового назначения, из проволоки без покрытия, марки В, правой крестовой свивки, нераскручивающийся Н, рихтованный Р, нормальной точности, маркировочной группы прочности 1770 Н/мм^2 (180 кгс/мм^2):

Канат ПК1 10,0-Г-В-Н-Р-1770 ТУ 14-173-030-2011

Пример условного обозначения исполнения 2 (ПК2):

Канат стальной диаметром 10,0 мм, грузового назначения, из проволоки без покрытия, марки В, левой крестовой свивки Л, нераскручивающийся Н, рихтованный Р, нормальной точности, маркировочной группы прочности 1770 Н/мм^2 (180 кгс/мм^2):

Канат ПК2 10,0-Г-В-Л-Н-Р-1770 ТУ 14-173-030-2011

1 Технические требования

1.1 Классификация и сортамент

1.1.1 Канаты изготавливаются:

по назначению: грузовые – Г;

по механическим свойствам: марок В или 1;

по виду покрытия поверхности проволок в канате:

из проволоки без покрытия,

из оцинкованной проволоки в зависимости от поверхностной плотности цинка: С, Ж;

по направлению свивки: правой, левой - Л;

по сочетанию направлений свивки элементов каната: крестовой;

по способу свивки: нераскручивающиеся - Н;

по степени крутимости: малокрутящиеся – МК;

по точности изготовления: нормальной;

по степени уравниваемости: рихтованные – Р;

по слоям:

- исполнение 1 – пластически обжатые пряди внешнего повива и пластически обжатые пряди сердечника (ПК1);

- исполнение 2 - пластически обжатые пряди внешнего повива, пряди сердечника без обжатия (ПК2).

1.2 Характеристики

1.2.1 Канаты стальные должны соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2.2 Канаты конструкции $12 \times 7(1+6) + 3 \times 7(1+6) + 3 \times 7(1+6) + 3 \times 7(1+6)$ с использованием во внешнем слое пластически обжатых прядей и пластически обжатых прядей сердечника исполнения 1 (ПК1) и канаты стальные из пластически обжатых прядей внешнего повива, пряди сердечника без обжатия исполнения 2 (ПК2) изготавливаются из проволоки без покрытия и оцинкованной по группе «С» или «Ж» по ГОСТ 7372 марок В или 1 маркировочной группы 1570 Н/мм^2 , 1670 Н/мм^2 , 1770 Н/мм^2 , 1860 Н/мм^2 , 1960 Н/мм^2 .

1.2.3 Свивка элементов канатов и канатов в целом должна осуществляться в соответствии требований таблицы 1 исполнения 1 (ПК1) и таблицы 2 исполнения 2 (ПК2).

1.2.4 Способ пластического деформирования прядей осуществляется за один проход в монолитной волоке или роликовой кассете, устанавливаемой в потоке прядевьющей машины вместо обжимных плашек.

1.2.5 Предельное отклонение по диаметру каната должно соответствовать значению $+6; -2\%$.

1.2.6 По требованию потребителя канаты изготавливаются как в смазанном, так и не в смазанном исполнении.

1.2.7 Остальные технические требования по ГОСТ 3241.

2 Правила приемки и методы испытаний

2.1 Правила приемки и методы испытаний каната должны соответствовать требованиям ГОСТ 3241.

При испытаниях проволок прядей, подвергнутых деформации, отнесение результатов должно быть к номинальному диаметру.

3 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

3.1 Канаты поставляются на деревянных барабанах по ГОСТ 11127.

3.2 Остальные технические требования к маркировке, упаковке, транспортированию и хранению канатов по ГОСТ 3241.

Зарегистрированы:

Начальник бюро стандартизации
технического отдела ОАО «БМК»



Н.В. Астахова

“ 14 ” 07 2011

Нормоконтроль проведен



Н.В. Астахова

“ 14 ” 07 2011