

УДК

Группа В-75

Согласовано

Руководитель организации

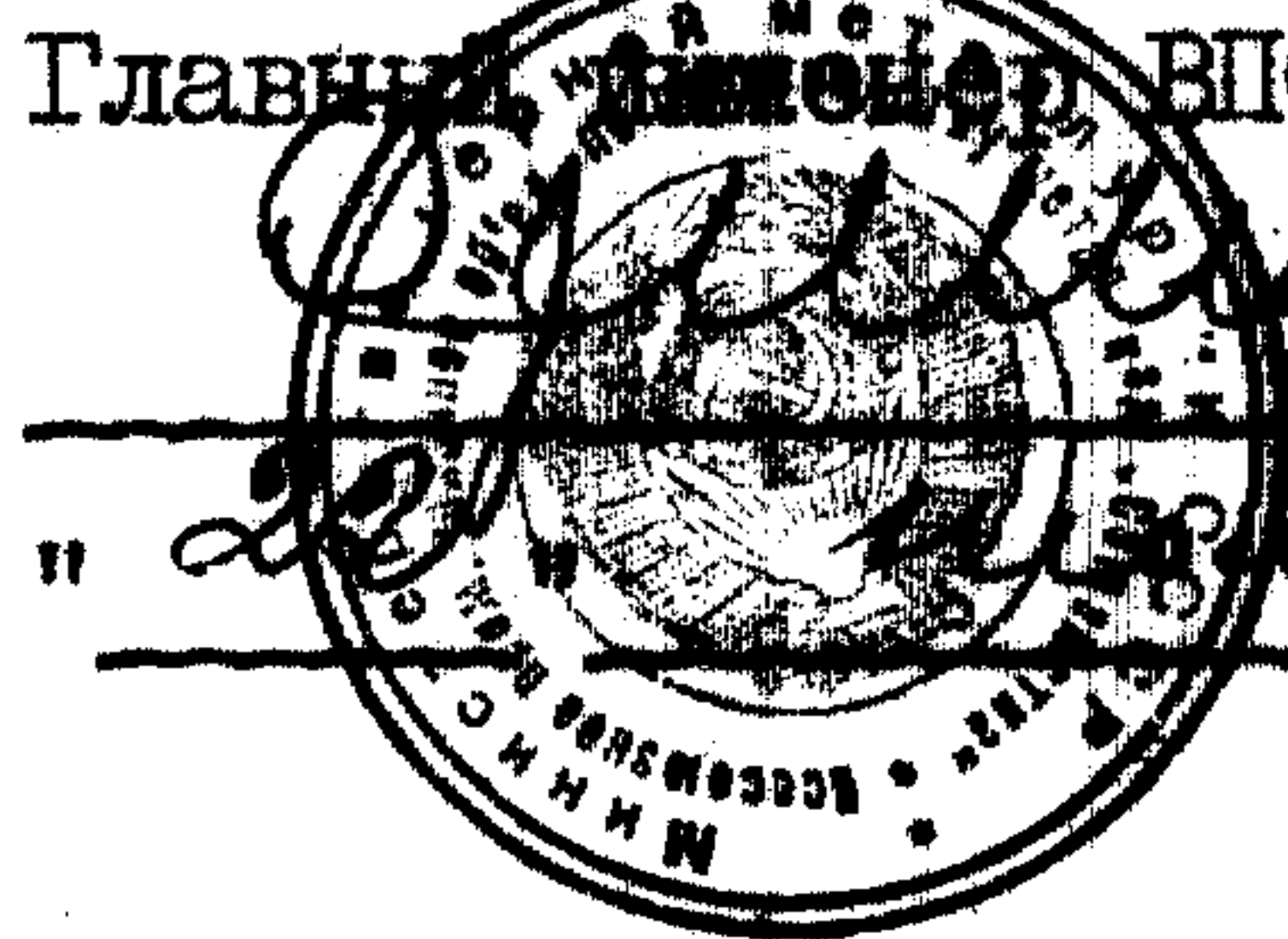


А. Крутлов

1980г.

Утверждаю

Главный инженер ВПО "Союзметиз"



В.И. Ориничев

1980г.

КАНАТЫ СТАЛЬНЫЕ НЕРЖАВЕЮЩИЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-4-278-73

Изменение № 3

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
Совета Министров СССР

Утверждено и внесено в реестр

подтверждение регистрации
за 1980г. № 1980/23

Срок введения: с 1 января 1981г.

1. На титульном листе технических условий проставить КОД ОКП 12 5800.

2. Пункт I.I изложить в новой редакции:

I.I. "Сортамент, основные параметры и размеры канатов должны соответствовать требованиям таблиц I-II".

Таблица I0

Канат стальной нержавеющей тройной свивки типа ТК конструкции 6x3x3 (1x3)+1x3x3(1x3).

№ п/п	Диаметр, мм		Расчетная площадь сечения всех проволок, в мм ²	Расчетная масса 1000 м несматанного каната, кг	Временное сопротивление разрыву проволоки до свивки МПа (кгс/мм ²), не менее	Разрывное усилие каната в целом, Н (кгс), не менее	Длина отдельных отрезков каната в м, не менее
	Каната	Проволоки					
	1,65	0,13	0,836	7,4	1960(200)	1638(120)	20

Таблица II

Канат стальной нержавеющей тройной свивки типа ТК конструкции 6x4x3(Ix3)+Ix4x3(Ix3).

Диаметр, мм		Расчетная площадь сечения всех проволок в мм ²	Расчетная масса 1000м несмазанного каната, кг	Временное сопротивление разрыву проволоки до свивки МПа(кгс), не менее	Разрывное усилие каната в целом Н(кгс), не менее	Длина отдельных отрезков каната в м, не менее
Каната	Проволоки					
1,95	0,13	1,109	9,8	1960(200)	2173(150)	20

3. Пункт 2.1 изложить в новой редакции "2.1. Канаты изготавливаются из стальной нержавеющей проволоки марок 12Х18Н9Т или 12Х18Н10Т по технической документации".

4. Пункт 2.2. второй абзац изложить в новой редакции "По требованию потребителя канаты могут быть смазаны смазкой ПВК по ГОСТ 19537-74 или К17 по ГОСТ 10877-76".

5. Пункт 2.4 дополнить абзацем: "Для канатов в табл. I0 и II длина шага свивки-прядей в стренге и стренг в канате должна быть не более 7 расчетных диаметров стренг и канатов".

6. Пункт 2.5 дополнить абзацем: "Для канатов в табл. I0 и II направление свивки проволок в прядях-левое, направление свивки прядей в стренге-правое, направление свивки стренг в канате - левое".

7. Пункт 2.7. первый абзац изложить в новой редакции: "2.7. Диаметры канатов должны соответствовать размерам, указанным в таблицах I+II".

8. Раздел 4. "Упаковка, маркировка, хранение и документация" дополнить пунктом 4.2.

"4.2. Готовые канаты могут поставляться на металлических катушках для металлокорда, которые затем упаковываются в деревянные ящики по технической документации".

Поверхность каната должна быть обернута, а внутренняя часть ящика выложена одним слоем упаковочной бумаги по ГОСТ 8828-75 или парафинированной бумагой по ГОСТ 9569-79".

Согласовано:

Главный инженер предприятия
п/я М-5711

И.Музыкин
1980г.

Разработано:

инженер Белметкомбината

В.К.Лихов

1980г.

Инженер ВНИИметиза

К.Г.Залялотдинов

1980г.

Зарегистрировано:

20 августа 1980г.
Зав.отделом стандартизации
ВНИИметиза

Баром - И.В.Барышева