**КАНАТЫ - Технические требования**

Канаты стальные изготавливаются в соответствии с требованиями ГОСТ 3241-91. Из проволоки по ГОСТ 7372-79.

**1. Сердечники для стальных канатов.**
Сердечник служит внутренней опорой и амортизатором для прядей и самого каната в целом.

Он должен противостоять радиальному давлению прядей при нагружении каната, не допуская его поперечной деформации.

В качестве органических сердечников должны применяться: пеньковые, сизалевые, полипропиленовые сердечники по ГОСТ 5269 или другой нормативной документации; джутовые, пенькожутовые сердечники из химических волокон по нормативной документации; пряжа хлопчатобумажная и корд хлопчатобумажный по нормативной документации.

Для защиты от коррозии канаты смазываются в процессе изготовления канатными смазками Торсиол 35У, Уралан-1 и др.

**2. Защитные канатные смазки.**

Канатная смазка предназначена не только для защиты металла от коррозии, уменьшения трения и износа внутренних и наружных проволок при работе каната на блоках.

В зависимости от условий эксплуатации канатов, а также от требования потребителей предусмотрены разные варианты смазки [канатов](http://mmk-metiz.ru/catalog/tightropes/), которые приведены в табл.1.

**Коды различных вариантов смазки канатов**

Таблица 1

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Код смазки** | **Сердечник органический** | **Сердечник металлический** | **Пряди каната** | **Канат** |
| **пряди** | **в целом** |
| А0 | Не пропитан | без смазки | без смазки | без смазки | без смазки |
| А1 | - | смазаны | смазаны | смазаны | без смазки |
| А2 | пропитан | - | - | смазаны | без смазки |
| А3 | пропитан | смазаны | смазаны | смазаны | смазаны |
| А4 | пропитан | без смазки | без смазки | без смазки | без смазки |

Вариант смазки каната оговаривается потребителем и указывается в спецификации. Если потребителем оговариваются другие варианты смазки, то это также указывается в спецификации. Если потребитель не оговаривает вариантов смазки, то смазка каната в процессе изготовления производится по коду А 3 с удалением излишков смазки.

**3. Длина каната устанавливается потребителем.**Допускаемое отклонение по длине должно быть не более для канатов длиной:

* < 400 м - +5%.
* > 400 м - +20 м на каждые 1000 м или их части.

При отсутствии указания длины канат изготовляют длиной не менее 200 м. Канаты длиной менее 200 м поставляют по согласованию с потребителем. В случае если указывается кратная или монтажная длина, а канат изготовляется общей длиной, то предприятие-изготовитель накладывает проволочные вязки на указанные длины.

Механические свойства проволок, взятых из каната, должны соответствовать требованиям ГОСТ 7372-79. Допускаемый разбег временного сопротивления разрыву проволок, взятых из каната, за исключением центральной [проволоки](http://mmk-metiz.ru/catalog/wire/) и проволок заполнения, не должен превышать значений, приведенных в табл. 2.

**4. Допускаемый разбег временного сопротивления разрыву проволок из каната.**
[Проволока по ГОСТ 7372-79](http://mmk-metiz.ru/product/provoloka-stalnaya-kanatnaya-gost-7372-79/).

Таблица 2

|  |  |
| --- | --- |
| **Номинальный диаметр проволоки, мм (включительно)** | **Допускаемый разбег временного сопротивления разрыву проволок каждого диаметра, взятых из каната, %** |
| **ВК** | **В** | **I** |
| До 0,75 | 18 | 20 | 23 |
| > 0,75 до 1,6 | 16 | 18 | 21 |
| > 1,6 до 1,8 | 15 | 17 | 19 |
| > 1,8 | 14 | 16 | 18 |

Значения допускаемого разбега временного сопротивления разрыву округляются до целых в сторону увеличения.

Поверхностная плотность цинка и сцепление его со стальной основой должны соответствовать требованиям ГОСТ 7372-79. Допускается на испытанных проволоках по ГОСТ 7372-79, взятых из каната, снижение поверхностной плотности цинка на 5% от норм, установленных ГОСТ 7372-79, при этом среднее арифметическое значение поверхностной плотности цинка должно соответствовать ГОСТ 7372-79 для проволок каждого диаметра.

Суммарное разрывное усилие всех проволок в канате и разрывное усилие каната в целом должно быть не менее значений, указанных в соответствующих стандартах на сортамент при заданной маркировочной группе.

При изготовлении каната в рихтованном исполнении максимальное отклонение оси каната на отрезке длиной, равной 50 его диаметров, должно быть не более:

* 10 диаметров для канатов с органическим сердечником,
* 15 диаметров для канатов с металлическим сердечником и канатов одинарной свивки.

**5. Маркировка.** Каждый канат должен быть снабжен металлическим ярлыком, на котором указывается:

* наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
* номер каната в системе нумерации предприятия-изготовителя;
* условное обозначение каната;
* длину каната или каждого отрезка, считая от шейки барабана, м;
* массу брутто, кг;
* дату изготовления каната.

Ярлык прочно крепится на видном месте щеки барабана или бухты.

Транспортная маркировка – по ГОСТ 14192-96.

**6. Упаковка.**

Канаты наматываются на деревянные барабаны по ГОСТ 11127-78 или в бухты.

Рекомендуемые габаритные размеры бухт:

* наружный диаметр - не более 1200 мм,
* высота бухты - не более 800 мм,
* внутренний диаметр бухты должен быть не менее 15 номинальных диаметров каната.

Диаметр шейки барабана должен быть не менее 15 номинальных диаметров каната. Борт барабана должен выступать над наружным слоем намотанного каната не менее чем на два диаметра каната при диаметре 25 мм и менее и на 50 мм при диаметре каната более 25 мм. Допускается наматывать на барабан несколько отрезков каната одного типоразмера.

Барабаны с канатами грузолюдского назначения по требованию потребителя обшивают досками или канат оборачивают полимерной пленкой по ГОСТ 10354-82 или по другой нормативно-технической документации, или водонепроницаемой бумагой по ГОСТ 8828-89 или ГОСТ 515-77.

Упаковка канатов, отгружаемых в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы, а также канатов, отправляемых морским путем, производится по ГОСТ 15846-79.