



ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

**БЛОКИ
ДЛЯ СТАЛЬНЫХ КАНАТОВ**

Конструкция и размеры

ОСТ 24.191.05

Издание официальное

МИНИСТЕРСТВО ТЯЖЕЛОГО, ЭНЕРГЕТИЧЕСКОГО
И ТРАНСПОРТНОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

Москва 1972

БЛОКИ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ КАНАТОВ**Конструкция и размеры****OCT 24
191.05**

Вводится впервые

Письмом Министерства тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения от 3/V 1971 г. № ММ-002/6397 срок введения установлен с 1/I 1974 г., для нового проектирования - с 1/VI 1972 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону.

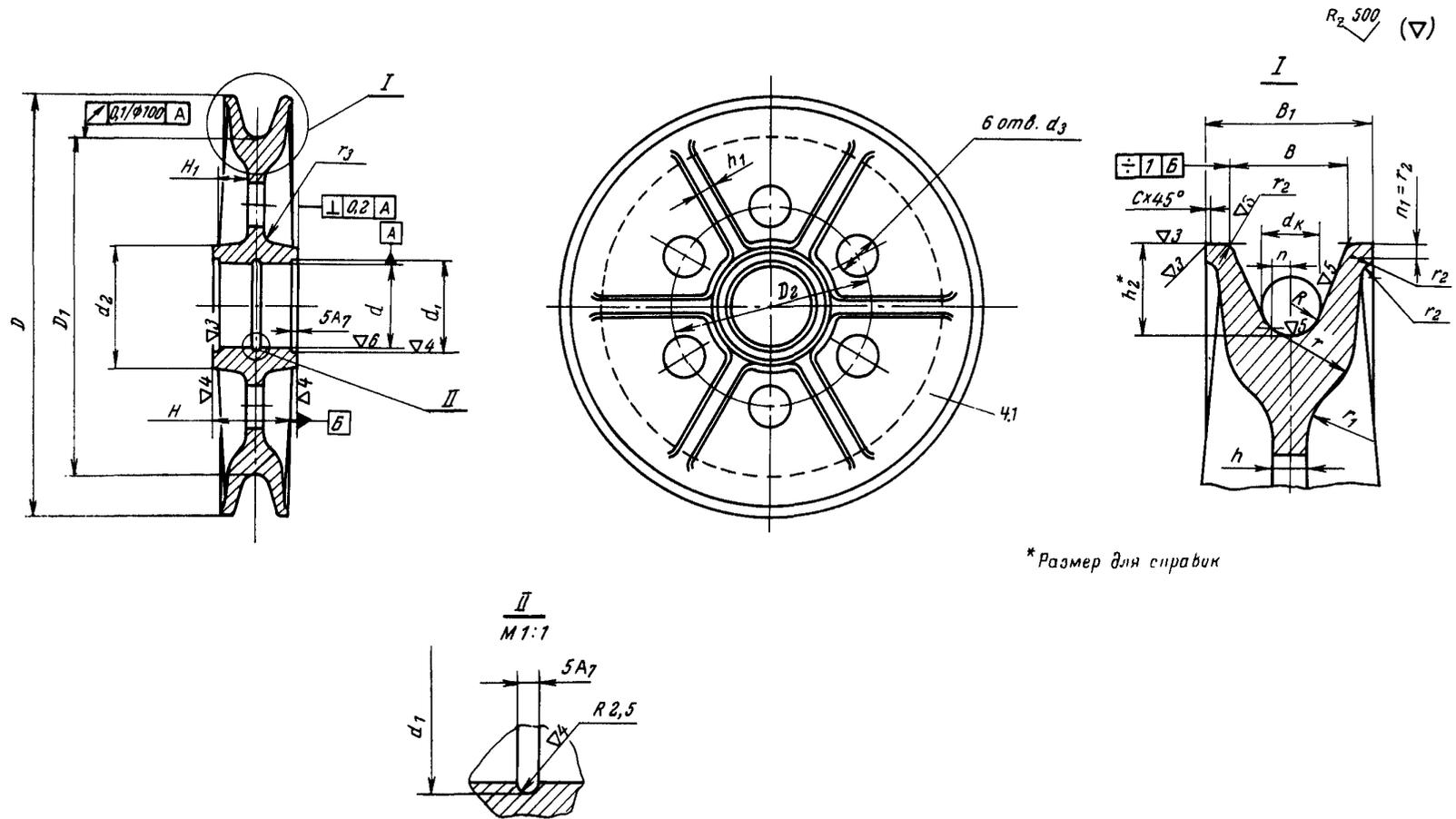
1. ОБЛАСТЬ РАСПРОСТРАНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на литые чугунные и стальные блоки диаметром от 320 до 900 мм для стальных канатов, работающие при температуре окружающей среды от -40 до +40°C.

Стандарт не распространяется на блоки, работающие во взрыво- и пожароопасных помещениях, химически- и радиоактивных средах, на блоки, расположенные в горизонтальной плоскости, а также на блоки, рассчитанные на прохождение через них зажимов, и блоки специального назначения.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Конструкция и размеры блоков должны соответствовать чертежу и табл. 1 настоящего стандарта.



Размеры в мм

Таблица 1

<i>D</i>	Исполнение	<i>d_x</i>	<i>D₁</i>	<i>D₂</i>	<i>d</i>	<i>d₁</i>	<i>d₂</i>	<i>d₃</i>	<i>H</i>	<i>H₁</i>	<i>h</i>	<i>h₁</i>	<i>h₂</i>	<i>B</i>	<i>B₁</i>	<i>α</i>	<i>R</i>	<i>r</i>	<i>r₁</i>	<i>r₂</i>	<i>r₃</i>	<i>C</i>	Масса*
320	6	От 9 до 11	284C ₅	170	80Т	85A ₅	120	30	42C ₅	13	8	8	18	22A ₇	32	3	6	12	12	2,5	6	1	8,5
	7	Св. 11 до 14	276C ₅										22	27A ₇	40	4	7,5	20	16	3			9,0
	8	Св. 14 до 18	264C ₅										28	34A ₇	50	6	9,5	25	20	3			10,0
380	6	От 9 до 11	344C ₅	220	100Т	105A ₅	150	45	50C ₅	16	10	10	18	22A ₇	32	3	6	12	12	2,5	6	1	12,0
	7	Св. 11 до 14	336C ₅										22	27A ₇	40	4	7,5	20	16	3			13,0
	8	Св. 14 до 18	324C ₅										28	34A ₇	50	6	9,5	25	20	3			16,0
450	7	От 11 до 14	406C ₅	250	125Т	130A ₅	180	45	60C ₅	20	12	12	22	27A ₇	40	4	7,5	20	16	3	6	1	21,0
	8	Св. 14 до 18	394C ₅										28	34A ₇	50	6	9,5	25	20	3			23,0
	9	Св. 18 до 23	378C ₅										36	45A ₇	65	8	12,5	32	25	4			26,5
530	7	От 11 до 14	486C ₅	300	160Т	170A ₅	230	45	70C ₅	22	14	14	22	27A ₇	40	4	7,5	20	16	3	10	1	32,5
	8	Св. 14 до 18	474C ₅										28	34A ₇	50	6	9,5	25	20	3			34,0
	9	Св. 18 до 23	458C ₅										36	45A ₇	65	8	12,5	32	25	4			40,0
	10	Св. 23 до 28,5	440C ₅										45	55A ₇	80	10	15,5	40	32	6			47,0
630	8	От 14 до 18	574C ₅	380	200Т	210A ₅	280	70	75C ₅	25	16	14	28	34A ₇	50	6	9,5	25	20	3	10	1	48,5
	9	Св. 18 до 23	558C ₅										36	45A ₇	65	8	12,5	32	25	4			52,0
	10	Св. 23 до 28,5	540C ₅										45	55A ₇	80	10	15,5	40	32	6			58,0
750	8	От 14 до 18	694C ₅	470	240Т	250A ₅	340	90	85C ₅	28	18	16	28	34A ₇	50	6	9,5	25	20	3	16	1	74,0
	9	Св. 18 до 23	678C ₅										36	45A ₇	65	8	12,5	32	25	4			81,0
	10	Св. 23 до 28,5	660C ₅										45	55A ₇	80	10	15,5	40	32	6			90,0
900	10	От 23 до 28,5	810C ₅	550	280Т	275A ₅	360	150	95C ₅	31	25	16	45	55A ₇	80	10	15,5	40	32	6		97,0	

* Соответствует чугунному литью.

Пример условного обозначения:

блока чугунного диаметром 530 для каната диаметром 15 мм:
„Блок СЧ-530-8 ОСТ 24.191.05“

блока стального диаметром 530 для каната диаметром 15 мм:
„Блок Ст-530-8 ОСТ 24.191.05“

блока из высокопрочного чугуна для каната диаметром 15 мм:
„Блок ВЧ-530-8 ОСТ 24.191.05“

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. Блоки должны быть изготовлены из серого чугуна марки не ниже СЧ 15-32 ГОСТ 1412-70.

3.2. Для грузоподъемных машин весьма тяжелого режима, а также для машин, транспортирующих жидкий или раскаленный металл, блоки должны быть изготовлены из стали марки не ниже стали 25Л-II ГОСТ 977-65 или высокопрочного чугуна марки ВЧ 38-17 или ВЧ 42-12 ГОСТ 7293-70.

3.3. Предельные отклонения размеров отливки и припуски на механическую обработку, а также предельные отклонения по весу должны соответствовать для чугунного литья III классу точности ГОСТ 1855-55, для стального литья - III классу точности ГОСТ 2009-55.

3.4. Неуказанные литейные радиусы 3-5 мм.

3.5. Литейные уклоны 2-3°.

3.6. На обрабатываемых поверхностях не допускаются трещины и спай, превышающие по глубине припуск на механическую обработку. На необрабатываемых поверхностях трещины и спай не допускаются вообще.

3.7. Раковины, рыхлота, черновины на обрабатываемых поверхностях профиля ручья не допускаются.

3.8. В отливках не допускаются без исправления сваркой с последующим отжигом раковины, рыхлота, пористость, черновины, если они по своим размерам превышают величины, указанные в табл. 2.

Таблица 2

Поверхность	Характер дефекта	Величина и количество дефектов не более			
		Общая площадь в % от поверхности детали	Глубина в % от толщины детали	Количество дефектов на каждые 100 см ² поверхности	Площадь одного дефекта, см ²
Необрабатываемая	Раковины различные	1	15	5	0,2
	Рыхлота, пористость	1,5		3	0,5
Обрабатываемая	Раковины различные	0,5	10	5	0,1
	Рыхлота, пористость	1		2	0,5
	Черновины	5	1	1	3

3.9. Места расположения прибылей, литников и разъема опок должны быть обрублены и зачищены.

3.10. Все поверхности блоков должны быть очищены от формовочного материала.

3.11. Отливки должны быть подвергнуты отжигу.

3.12. Нецилиндричность отверстия не должна превышать половины допуска на диаметр.

3.13. Разностенность обода, замерен-

ная на участке внешних необработанных поверхностей на равных радиусах, должна быть не более 3 мм.

3.14. Забоины и вмятины на обработанных поверхностях не допускаются.

3.15. Блоки должны быть загрунтованы антикоррозийным грунтом под окраску.

3.16. Перед грунтовкой все окрашиваемые поверхности должны быть тщательно очищены от грязи, ржавчины и обезжирены. Окончательная окраска производится

потребителем после сборки узла. Отверстия d и d_1 должны быть защищены от коррозии и окраски легкосмываемым покрытием.

3.17. Готовая продукция должна быть принята техническим контролером завода-изготовителя согласно требованиям настоящего стандарта.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

4.1. Каждый блок снабжается надписью, в которой должны быть отражены материал, наружный диаметр и исполнение блока по профилю обода.

Пример маркировочной надписи блока с наружным диаметром 450 мм для канатов диаметром 25 мм:

из серого чугуна СЧ-450-8;

из стали Ст-450-8;

из высокопрочного чугуна ВЧ-450-8.

4.2. Готовые блоки упаковываются пар-

тиями в деревянную тару, форму и размеры которой определяет завод-изготовитель.

4.3. Тара должна допускать перевозку партий блоков автомобильным и железнодорожным транспортом.

4.4. Срок службы блока не менее 5 лет.

Примечание. Требования к маркировке, упаковке и транспортированию должны выполняться только при централизованном производстве блоков.