**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ**

**КАНАТЫ СТАЛЬНЫЕ   
СОРТАМЕНТ**

**КАНАТ ДВОЙНОЙ СВИВКИ   
ТИПА ТК КОНСТРУКЦИИ   
6×19(1+6+12)+1 о.с.**

**ГОСТ 3070-88**

**Москва**

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ**

**1996**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

|  |  |
| --- | --- |
| **КАНАТ ДВОЙНОЙ СВИВКИ  ТИПА ТК КОНСТРУКЦИИ  6×19(1+6+12)+1 о.с.**  **Сортамент**  Two lay steel rоре type ТК construction  6×19(1+6+12)+1 о.с.  Dimensions | ГОСТ  3070-88\* **Взамен  ГОСТ** **3070-74** |

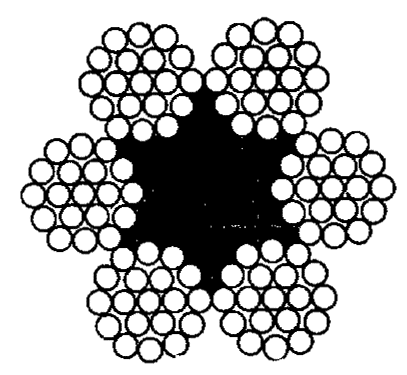
**Утвержден и введен в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 09.09.88 № 3132**

**Срок действия с 01.07.90**

**Ограничение срока действия снято по решению Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2-92)**

1. Настоящий стандарт распространяется на стальные двойной свивки канаты с точечным касанием проволок в прядях типа ТК с органическим сердечником.

Стандарт не распространяется на канаты, применяемые на кранах грузоподъемных.



2. Канаты подразделяются:

по назначению:

грузовые - Г;

по механическим свойствам:

марка ВК,

марка В,

марка 1;

| Диаметр, мм | | | Расчетная площадь сечения всех проволок в канате, мм2 | Ориентировочная масса 1000 м смазанного каната, кг | Маркированная группа, Н/мм2 (кгс/мм2) | | | | | | | | | | | | | | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| каната | проволоки | | 1570(160) | | 1670(170) | | 1770(180) | | 1860(190) | | 1960(200) | | 2060(210) | | | 2160(220) | |
| центральной | в слоях | Расчетное разрывное усилие, Н, не менее | | | | | | | | | | | | | | |
| 6 проволок | 108 проволок | суммарное всех проволок в канате | каната в целом | суммарное всех проволок в канате | каната в целом | суммарное всех проволок в канате | каната в целом | суммарное всех проволок в канате | каната в целом | суммарное всех проволок в канате | каната в целом | суммарное всех проволок в канате | каната в целом | суммарное всех проволок в канате | | каната в целом |
| 3,3 | 0,22 | 0,20 | 3,62 | 35,5 |  |  |  |  | 6385 | 5490 | 6740 | 5795 | 7095 | 6100 | 7445 | 6400 | 7800 | | 6705 |
| 3,6 | 0,24 | 0,22 | 4,38 | 42,9 | - | - | - | - | 7725 | 6640 | 8155 | 7010 | 8580 | 7375 | 9010 | 7745 | 9440 | | 8115 |
| 3,9 | 0,26 | 0,24 | 5,20 | 51,0 | - | - | - | - | 9170 | 7885 | 9680 | 8320 | 10150 | 8725 | 10700 | 9200 | 11200 | | 9630 |
| 4,2 | 0,28 | 0,26 | 6,10 | 59,8 | - | - | - | - | 10750 | 9245 | 11350 | 9760 | 11950 | 10250 | 12550 | 10750 | 13150 | | 11300 |
| 4,5 | 0,30 | 0,28 | 7,07 | 69,3 | - | - | - | - | 12450 | 10700 | 13150 | 11300 | 13850 | 11900 | 14550 | 12500 | 15200 | | 13050 |
| 4,8 | 0,32 | 0,30 | 8,12 | 79,6 | 12700 | 10900 | 13500 | 11600 | 14300 | 12250 | 15100 | 12950 | 15900 | 13650 | 16700 | 14350 | 17500 | | 15050 |
| 5,5 | 0,36 | 0,34 | 10,42 | 102,6 | 16300 | 14000 | 17350 | 14900 | 18350 | 15750 | 19400 | 16650 | 20400 | 17500 | 21400 | 18400 | 22450 | | 19300 |
| 5,8 | 0,38 | 0,36 | 11,67 | 114,5 | 18250 | 15650 | 19400 | 16650 | 20550 | 17650 | 21700 | 18650 | 22850 | 19650 | 24001 | 20600 | 25150 | | 21600 |
| 6,5 | 0,45 | 0,40 | 14,53 | 142,5 | 22750 | 19550 | 24200 | 20800 | 25600 | 22000 | 27060 | 23250 | 28450 | 24450 | 29900 | 25700 | 31300 | | 26900 |
| 8,1 | 0,55 | 0,50 | 22,64 | 222,0 | 35450 | 30450 | 37700 | 32400 | 39900 | 34300 | 42150 | 36200 | 44350 | 38100 | 46550 | 40000 | - | | - |
| 9,7 | 0,65 | 0,60 | 32,52 | 319,0 | 50950 | 43800 | 54150 | 46550 | 57350 | 49300 | 60550 | 52050 | 63700 | 54750 | 66900 | 57500 | - | | - |
| 13,0 | 0,85 | 0,80 | 57,70 | 565,5 | 90450 | 77750 | 96100 | 82600 | 101500 | 87250 | 107400 | 92350 | 113000 | 97150 | - | - | - | | - |

Примечания:

1. Канаты, разрывное усилие которых приведено слева от жирной линии, изготовляют из проволоки без покрытия и оцинкованной. При этом канат из оцинкованной проволоки группы Ж диаметром 13,0 мм маркировочной группы 1960 Н/мм (200 кгс/мм2) изготовляют по согласованию изготовителя с потребителем.

Канаты, разрывное усилие которых указано справа от жирной линии, изготовляют из проволоки без покрытия, по согласованию изготовителя c потребителем канаты изготовляют из оцинкованной проволоки.

2. Диаметры канатов более 10 мм округлены до целых чисел или до 0,5 мм.

3. Диаметр каната рассчитан с учетом обеспечения зазора между прядями.

**(Измененная редакция, Изм. № 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 каната:

правой,

левой - Л;

по сочетанию направлений свивки элементов каната:

крестовой;

по способу свивки:

раскручивающиеся,

нераскручивающиеся - Н;

по точности изготовления:

нормальной,

повышенной - Т;

по степени уравновешенности:

рихтованные - Р,

нерихтованные.

Примеры условных обозначений

Канат диаметром13,0 мм, грузового назначения, марки 1, из проволоки без покрытия, левой крестовой свивки, нераскручивающийся, нерихтованный, нормальной точности, маркировочной группы 1770 Н/мм2 (180 кгс/мм2):

*Канат 13-Г-1-Л-Н-1770 ГОСТ 3070-88*

Канат диаметром 6,5 мм, грузового назначения, марки В, оцинкованный по группе С, правой крестовой свивки, нераскручивающийся, нерихтованный, повышенной точности, маркировочной группы 1860 Н/мм2 (190 кгс/мм2):

*Канат 6,5-Г-В-С-Н-Т-1860 ГОСТ 3070-88*

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3. Диаметр каната и основные параметры его должны соответствовать указанным в таблице.

4. Технические требования, правила приемки, методы испытаний, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение - по ГОСТ 3241-91.