

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ЛЕБЕДКИ СПЕЦИАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОЗЛОВЫХ КРЮКОВЫХ КРАНОВ

Параметры и размеры. Технические требования

ОСТ 34 023—73

Издание официальное

УТВЕРЖДАЮ:

Заместитель Министра энергетики и электрификации СССР

21 июня 1974 г.

МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИКИ И ЭЛЕКТРИФИКАЦИИ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Проектно-конструкторским бюро Главэнергостроймеханизации

Зам.начальника — Кондратьев Н.В.

Заведующий отделом стандартизации — Бодров С.К.

Руководитель темы
Главный конструктор — Шейнбок Г.Д.

Исполнитель
Рук.группы — Малько Н.Ф.

ВНЕСЕН Главэнергостроймеханизацией

Главный инженер — Павлинский Ю.Я.

Начальник технического отдела — Левин Б.И.

Главный конструктор — Климов В.В.

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ

Главный инженер Главного производственно-технического управления по строительству — Слоевский Ф.И.

Волжское ПОТО "Энерготехмаш"

Главный инженер — Франов А.Г.

СОГЛАСОВАН с Днепровским механическим заводом

Главный инженер — Нагорный М.А.

с Перловским опытным заводом

Главный инженер — Засыпкин В.П.

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН

В ДЕЙСТВИЕ ПРИКАЗОМ Министерства энергетики и электрификации СССР

от 29 августа 1974 г. № 293

Группа Г 86

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ЛЕБЕДКИ СПЕЦИАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОЗЛОВЫХ КРЮКОВЫХ КРАНОВ Параметры и размеры Технические требования	ОСТ 34 023-73

Приказом Министерства энергетики и электрификации СССР от 29 августа 1974 г. № 293 срок введения установлен с 1 декабря 1974 г.

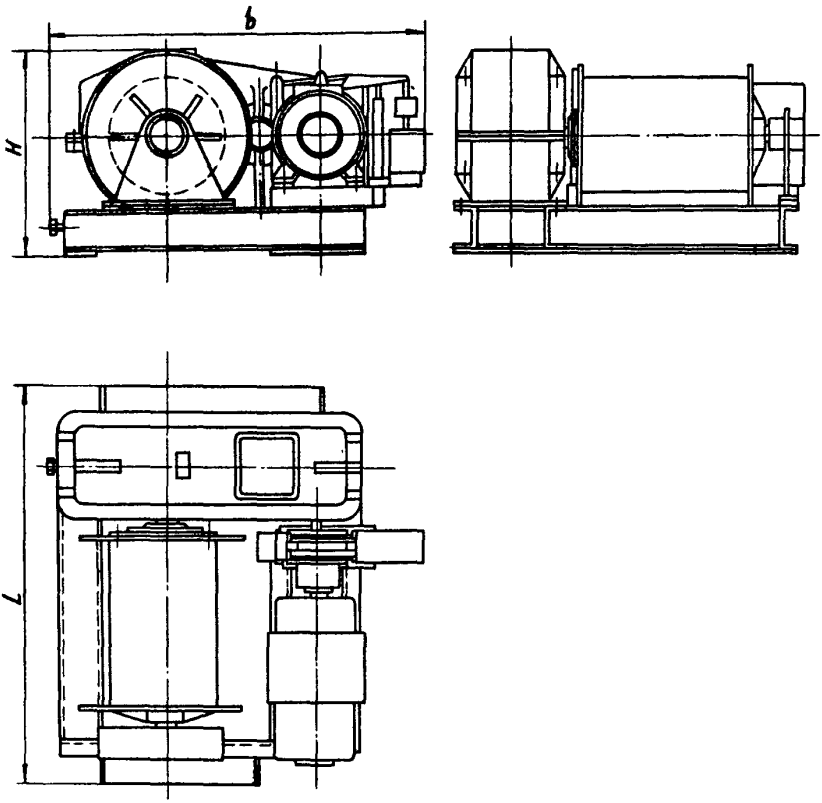
Настоящий стандарт распространяется на специальные электрические лебедки типа ЛКК-1600 и ЛКК-5000, односкоростные, для легкого и среднего режима работы с тяговым усилием 1600 и 5000 кгс, применяемые для установки на козловые крюковые электрические краны, предназначенные:

для работы на укрупнительных площадках по сооружению тепловых электростанций;

для работы на полигонах по производству железобетонных конструкций.

Стандарт не распространяется на электрические лебедки, предназначенные для подъема людей.

Издание официальное Перепечатка воспрещена


b
H
L

I. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Основные параметры и размеры лебедок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Наименование параметров	Нормы	
	ЛКК-I600	ЛКК-5000
Тяговое усилие на барабане, кН (кгс)	I5,7(I600)	49,0(5000)
Допускаемая скорость навивки на барабан, м/мин	25	26-36
Максимальная канатоемкость,м (не менее): при однослойной навивке	50	-
при многослойной навивке - (5 слоев)	-	200
Мощность электродвигателя,кВт (не более)	7,5	27
Диаметр тормоза, мм	200	300
Масса лебедки, кг (не более)	830	2680

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.I. Электрические лебедки специальные должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, "Правил устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов" Госгортехнадзора и чертежей, утвержденных в установленном порядке.

2.2. Электрические лебедки должны быть унифицированной конструкции, принятой для серийного производства.

2.3. Основные сборочные единицы и детали должны изготовляться:

барабаны грузовые и тяговые - из чугуна не ниже марки СчI5-32 по ГОСТ I4I2-70 или из стали не ниже марки 25Л-Ш по ГОСТ 977-65; сварные барабаны - из стали марок МI6С,20, IОХСНД, ВСт.3сп5.

шкивы тормозов литые - из стали не ниже марки 45Л-Ш по ГОСТ 977-65;

валы и оси - из стали не ниже марки ВСт 3сп по ГОСТ 380-7I.

2.4. Качество материалов должно подтверждаться сертификатом завода-поставщика.

2.5. Твердость рабочей поверхности стального тормозного шкива должна быть не менее НВ 350.

2.6. Конструктивные элементы сварных швов - по ГОСТ 5264-69, ГОСТ 87I3-70 и ГОСТ II533-65.

Контроль качества сварных швов - по ГОСТ 3242-69 и ГОСТ 6996-66.

2.7. В ответственных отливках (барабаны, тормозные шкивы, стойки подшипников в муфтах) не допускаются: трещины, спаи, шлаковые плены, раковины гнездового характера, включения, снижающие прочность отливок.

2.8. Раковины, плены, трещины и волосовины на валах и осях не допускаются.

2.9. Шероховатость рабочей поверхности тормозных шкивов должна быть не ниже $\sqrt{1,25}$ по ГОСТ 2789-73.

2.I0. Сборочные единицы лебедок должны комплектоваться из стандартных и унифицированных деталей серийного производства. Сборочные единицы и детали одного типоразмера должны быть преимущественно взаимозаменяемыми.

2.II. Покупные комплектующие изделия должны соответствовать требованиям действующих стандартов или технических условий, утвержденных в установленном порядке.

2.I2. Отклонение формы и расположение поверхностей механически обработанных деталей должны находиться в пределах, установленных ГОСТ I0356-63 в соответствии со степенями точности, указанных в чертежах.

2.I3. Отклонение от соосности вала электродвигателя и вала редуктора не должно превышать 0,3 мм.

2.I4. Лебедки должны монтироваться на раме и устанавливаться на козловых кранах без дополнительной подгонки.

2.I5. Зубчатые передачи проводов лебедок должны быть заключены в закрытые масляные ванны.

2.I6. Соединение барабана грузовой лебедки с редуктором должно осуществляться зубчатыми муфтами и иметь жесткую связь с электроприводом.

2.I7. Присоединительные размеры крепления рам могут уточняться в каждом отдельном случае по согласованию с поставщиком.

2.I8. Конструкция и расположение механизмов лебедки должны обеспечивать удобство их обслуживания.

2.19. Лебедки должны быть укомплектованы электрическими или электрогидравлическими тормозами и пускорегулирующей электроаппаратурой.

2.20. Редукторы, применяемые в лебедках, должны соответствовать типовому ряду серийно изготовляемых промышленностью.

2.21. Барабан лебедки после его сборки и установки должен свободно проворачиваться от руки.

2.22. Крепежные детали, соединяющие сборочные единицы лебедки с рамой, должны быть затянуты до отказа и прилегать без перекосов к сопрягаемым плоскостям.

2.23. Температура нагрева подшипников при длительной работе лебедки не должна превышать плюс 60°С (333° К).

2.24. Лебедки должны быть работоспособными при температуре окружающего воздуха от плюс 40° С (313°К) до минус 40°С (233°К).

2.25. Лакокрасочные материалы, применяемые для окраски лебедок, должны соответствовать группе I по ГОСТ 9825-61.

Лакокрасочное покрытие поверхности должно соответствовать IУ классу, группе А по ГОСТ 9894-61.

2.26. Все смазочные места и спусковые пробки должны быть окрашены эмалью красного цвета ПФ-115 ГОСТ 6465-63.

2.27. Открытые механически обработанные поверхности должны быть защищены смазкой НК-203 А ГОСТ 12328-66 или другой равноценной.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Выпускаемые лебедки должны подвергаться следующим видам испытаний.

приемо-сдаточным;

периодическим.

Определение видов испытаний по ГОСТ 16504-70.

3.2. Приемо-сдаточным испытаниям подвергается каждая лебедка, которая должна быть принята ОТК предприятием-изготовителем.

При приемке лебедки подлежат проверке:

материалы по сертификатам или актам лаборатории предприятия-изготовителя;

комплектующие изделия по актам и паспортам предприятий-поставщиков;

выполнение требований техники безопасности;

наличие технической и отгрузочной документации.

3.3. Испытаниям без нагрузки и с нагрузкой в полном соответствии с требованиями "Правил устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов" Госгортехнадзора СССР.

3.4. Периодическим испытаниям подвергается лебедка, прошедшая приемо-сдаточные испытания, взятая со склада предприятия-изготовителя. Испытания должны проводиться не реже одного раза в два года.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ (КОНТРОЛЯ)

4.1. Проверка соответствия материалов, применяемых для изготовления основных деталей, п.2.3., сертификатам или актам лабораторных испытаний предприятия-изготовителя.

4.2. Качество сварных швов проверяется методом, предусмотренным в ГОСТ 3242-69.

4.3. Проверка работы тормоза и механизмов управления путем трехкратного кратковременного включения и выключения их.

4.4. Проверка работы барабана путем включения на рабочий ход и реверс.

4.5. Проверка внешним осмотром качества лакокрасочных и антикоррозионных покрытий.

4.6. Статическое испытание лебедки производится нагрузкой, на 25% превышающей номинальную.

4.7. Динамическое испытание лебедки производится нагрузкой, на 10% превышающей номинальную.

Лебедка считается выдержавшей испытание, если в течение 10 мин поднятый груз на высоту 100-200 мм не опустится на землю, а также не будет обнаружено трещин, деформаций и других дефектов.

5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. Лебедка должна отвечать требованиям и нормам техники безопасности и производственной санитарии, предусмотренным "Правилами устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов" Госгортехнадзора СССР.

5.2. Вращающиеся детали лебедки должны быть ограждены

6. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.I. На каждой лебедке (на видном месте) должна быть укреплена фирменная металлическая табличка, соответствующая требованиям ГОСТ I2969-67 и ГОСТ I297I-67, с указанием:

товарного знака предприятия-изготовителя;

условного обозначения лебедки;

тягового усилия;

порядкового номера лебедки по системе нумерации предприятия-изготовителя;

номера настоящего стандарта;

года и месяца выпуска.

К каждой лебедке должны быть приложены инструкция по эксплуатации, паспорт и товаросопроводительная документация.

6.2. Лебедка поставляется заказчику предприятием-изготовителем без упаковки. Командоконтроллер, сопротивления, конечный выключатель и магнитный контроллер должны быть упакованы в деревянный ящик, изготовленный по чертежам завода в соответствии с ГОСТ 299I-69 из древесины не ниже 3-го сорта хвойных пород по ГОСТ 8486-66.

Внутренние поверхности ящика должны быть выложены в один слой битумной бумагой по ГОСТ 5I5-56.

6.3. Техническая документация, прилагаемая к лебедке, должна быть упакована в пакет из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354-63 или из пергамина по ГОСТ 2697-64 и вложена в ящик с пускорегулирующей электроаппаратурой.

6.4. Транспортирование лебедки может производиться любым видом транспорта с соблюдением установленных правил.

6.5. При разгрузке лебедок потребитель должен проверять состояние упаковки и защиты от механических повреждений и попадания влаги.

6.6. При хранении лебедок на складе более 12 месяцев, а также в случае нарушения температурного режима, попадания влаги, нарушения защитных покрытий должна быть произведена полная проверка консервации и восстановление защитных покрытий по ГОСТ 13168-69.

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие лебедок требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий эксплуатации и хранения, установленных стандартом и технической документацией, утвержденной в установленном порядке.

Срок гарантии устанавливается в течение 18 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 24 месяцев со дня отгрузки лебедок потребителю.

Рассылается по спискам: № I в, г, д, е – по I экз.; № II, I2, I8 – по I экз.; ПКБ Главэнергостроймеханизации – 50 экз.; Главэнергостроймеханизации – I0 экз.; Оргэнергострой – 30 экз.; ППТУС – I0 экз.

Подп.к печати I7/II I975 г. Информэнерго И0
0,6 уч.-изд.л. Издат. № I257 Заказ № 116 Тираж 850 экз.
Информэнерго, Москва, I-й Переяславский пер.,д.5

gost.e-ecolog.ru