ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

БЛОКИ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ КАНАТОВ

ПРОФИЛЬ РУЧЬЯ

Конструкция и размеры

ОСТ 24.191.01

Издание официальное

МИНИСТЕРСТВО ТЯЖЕЛОГО, ЭНЕРГЕТИЧЕСКОГО
И ТРАНСПОРТНОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

Москва 1971

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН ВНИИПТМАШем

Директор института Комашенко А.Х.

Зам.директора по научной работе Скворцов Б.М.

Начальник отдела стандартизации Оболенский А.С.

Начальник отдела унифицированных узлов Рыбкин П.Н.

Исполнитель Байкова Н.И.

ВНЕСЕН ВНИИПТМАШем

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Главным управлением подъемно-транспортного машиностроения МТЭ и ТМ

Главный инженер Луненко Г.И.

УТВЕРЖДЕН Заместителем министра тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения

УДК 621.861.2:001.4 Группа Г-86

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

БЛОКИ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ КАНАТОВ ПРОФИЛЬ РУЧЬЯ КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ОСТ 24.191.01

Вводится впервые

Письмом Министерства тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения от 3/IX.1970 г. № ММ-36/12446 срок введения установлен с 1.I.1974 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Область распространения

Настоящий стандарт распространяется на профили ручья чугунных и стальных крановых блоков, огибаемых стальными канатами диаметром от 3 до 43,5 мм.

Стандарт не распространяется на профиль ручья блоков, располагаемых в горизонтальной плоскости, а также на блоки, рассчитанные на прохождение через них канатных зажимов, и прочие блоки с профилями ручья специального назначения.

Допустимый угол отклонения каната γ от средней плоскости блока должен быть не более

$$tg\,\gamma \leq 2k\,tg\,\beta\,\frac{d_к}{D_б},$$

где β – половина угла раствора профиля ручья;

$d_к$ – диаметр каната;

$D_б$ – диаметр блока по средней линии каната;

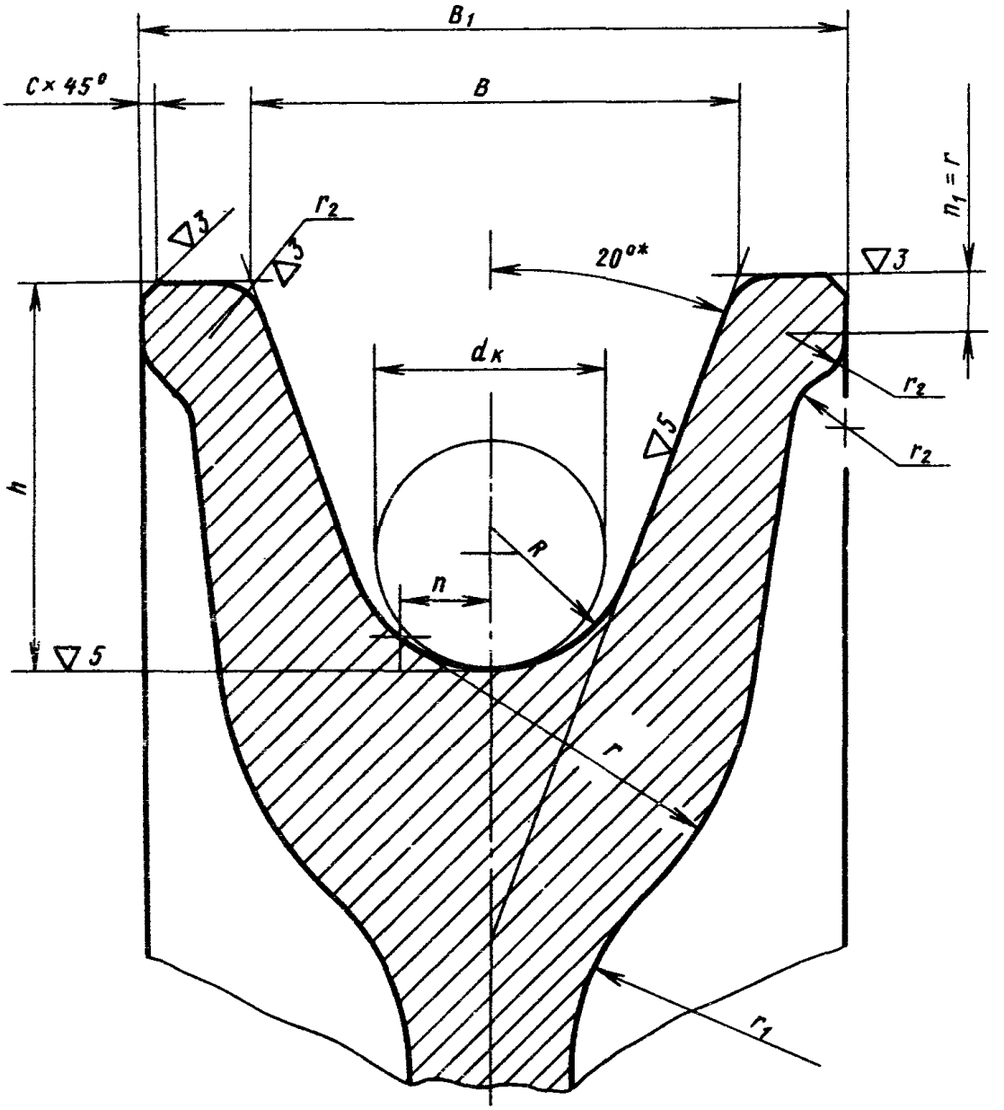
k – коэффициент, зависящий от изгибной жесткости некоторых типов канатов (табл. 1)

Таблица 1

ГОСТ на канат	k	
	Крестовая свивка	Односторонняя свивка
3079-69	2	1,7
3071-66	1,7	1,35
2688-69	2	1,7

2. Конструкция и размеры

Конструкция и размеры ручьев должны соответствовать чертежу и таблице настоящего стандарта (см. чертеж и табл.2)



* – размер для справок

Таблица 2

мм

Диаметры канатов $d_к$	R	h	B	B_1	C	r	r_1	r_2	n
От 3 до 3,7	2	5	$6A_7$	13	1	Не распространяется			
Св. 3,7 до 4,6	2,5	6	$8A_7$	15					
Св. 4,6 до 5,6	3	7	$9A_7$	16					
Св. 5,6 до 7,2	4	9	$12A_7$	19					
Св. 7,2 до 9	5	11	$15A_7$	22					
Св. 9 до 11	6	18	$22A_7$	32		16	12	2,5	3
Св. 11 до 14	7,5	22	$27A_7$	40		20	16	3	4
Св. 14 до 18	9,5	28	$34A_7$	50		25	20	4	6
Св. 18 до 23	12,5	36	$45A_7$	65		32	25	5	8
Св. 23 до 28,5	15,5	45	$55A_7$	80	2	40	32	6	10
Св. 28,5 до 35	18,5	55	$67A_7$	95		50	40	8	12
Св. 35 до 43,5	23	70	$85A_7$	120		60	50	10	12

Предельные отклонения размеров отливки и припуски на механическую обработку, должны соответствовать для чугунного литья III кл. точности ГОСТ 1855-55, для стального литья III кл. точности ГОСТ 2009-55.

Смещение ручья относительно оси симметрии не более 1 мм.

Формат 60x90 1/8 Подп. к печ. 25/1-71 г. Печ. л. 1,0 Уч.-изд.л. 0,22
Тираж 3700 экз. Зак. инст. 67114 Зак. тип. 59 Цена 2 коп.

НИИИНФОРМТЯЖМАШ, Москва, И-164, проспект Мира, 106

gost.e-ecolog.ru