ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЗАДЕЛКИ КАНАТОВ И ИХ ДЕТАЛИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 19031—73

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 629.7-427.4 : 006.354 Группа Д15

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЗАДЕЛКИ КАНАТОВ И ИХ ДЕТАЛИ

Технические условия

Closing up for ropes and their components. Specifications

ГОСТ 19031—73

ОКСТУ 7599

Срок действия с 01.07.74 до 01.07.99

Настоящий стандарт распространяется на заделку канатов на коуш и гильзы по ГОСТ 19029—73, заделку канатов «на шарик» по ГОСТ 18489—73 и на коуши по ГОСТ 19030—73.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Канаты, заделываемые указанными способами, должны отвечать требованиям ГОСТ 2172—80 и ГОСТ 3062—80 и иметь документ предприятия-изготовителя об их испытаниях.

1.2. До выполнения заделки канаты должны быть подвергнуты предварительной вытяжке по ГОСТ 3120—75 усилием, равным полсвине разрывного усилия каната, предусмотренного ГОСТ 2172—80 и ГОСТ 3062—80. Перед вытяжкой канат протирают салфеткой, смоченной в бензине по ГОСТ 443—76 для удаления излишней смазки. Обрывы проволоки на канатах и раскручивание концов каната не допускаются.

Канаты должны быть оцинкованы по группе «С» и отвечать требованиям высшей категории качества.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

1.3. При резке каната наждачным кругом длина отожженной части каната с одного конца не должна превышать 25—30 мм.

1.4. Заделываемый конец каната перед выполнением заделки вытирают салфеткой, смоченной в бензине по ГОСТ 443—76 и насухо протирают. Внутреннее отверстие гильзы промывают в бензине и просушивают.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1991

Переиздание с изменениями

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

1.5. Поверхности коушей и гильз должны быть без трещин, раковин, заусенцев и следов коррозии. Допускаются отдельные незначительные риски и вмятины. Указанные выше дефекты не должны превышать норм, указанных в ГОСТ 19904—90 и ГОСТ 8734—75.

1.6. Каждый заделанный канат подвергают испытанию на прочность повторной вытяжкой по ГОСТ 3120—75 в течение 5 мин усилием, равным половине разрушающего усилия заделки, предусмотренного ГОСТ 19029—73 и ГОСТ 18489—73.

Если при испытаниях будут обнаружены канаты с оборванной проволокой или выползанием конца каната из заделки более величины, установленной ГОСТ 19029—73, эти канаты бракуют.

1.7. На поверхности коушей и гильз после заделки канатов скручиванием и проверки прочности не должно быть трещин, заусенцев и грубых следов в местах захвата инструментом (глубина захвата не должна превышать 0,15 мм, количество следов захватов — не более двух).

1.8. После скручивания и испытания прочности заделки гильзу, а также поверхность подреза коуша до гильзы покрывают эмалью ЭМ.ХВ-16, 11.0Ж$_2$ по ГОСТ 9.032—74. Цвет эмали устанавливается по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.9. Защита от коррозии при эксплуатации осуществляется смазкой марки ЦИАТИМ-201 по ГОСТ 6267—74 в сроки, предусмотренные технической документацией, утвержденной в установленном порядке.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия заделанных на коуш скручиванием гильзы и «на шарик» канатов и входящих в заделки деталей требованиям настоящего стандарта устанавливаются приемосдаточные испытания.

2.2. Приемосдаточным испытаниям подвергают каждую партию заделанных канатов или деталей.

Партия должна состоять из:

заделанных в одном приспособлении канатов одного диаметра из одной бухты (барабана) канатов — не более 50 шт.;

коушей одного размера — не более 5000 шт.;

гильз одного размера — не более 1000 шт.

2.3. Приемосдаточные испытания производят в следующем объеме и последовательности.

2.3.1. Внешнему осмотру, обмеру и контролю качества защитного покрытия подвергают:

заделанные канаты — сплошной контроль;

коуши — 10% от партии (кроме контроля качества защитного покрытия), но не менее 5 шт.;

гильзы — 10% от партии, но не менее 5 шт.

Примечание Контролю качества защитного покрытия (прочности сцепления с основным металлом, толщины и пористости осадка) подвергают девять коушей — по 3 шт для каждого вида контроля

2.3.2. Испытанию на растяжение до разрушения подвергают 5% заделанных канатов, но не менее 2 шт. При длине каната более 2000 мм допускается проводить испытания на образцах длиной 1000—2000 мм, изготовленных одновременно с партией. Изготовление образцов отдельно от партии не допускается.

Условиям прочности заделки при испытании на растяжение до разрушения должны удовлетворять 100% испытанных заделок канатов. Допустимая разрушающая нагрузка на коуши и гильзы характеризуется разрывным усилием заделки канатов.

2.4. Если в процессе приемосдаточных испытаний партии заделанных канатов или деталей будет обнаружено несоответствие хотя бы одному требованию настоящего стандарта, партию изделий считают не выдержавшей испытания и возвращают для устранения дефектов Повторные испытания проводят на удвоенной выборке.

2.5. Если при повторных испытаниях будет обнаружено несоответствие хотя бы одного заделанного каната или детали требованиям настоящего стандарта, испытания должны быть прекращены и вся предъявленная партия изделий забракована.

2.6. Потребитель проводит контроль качества поступившей продукции в объеме и последовательности приемосдаточных испытаний.

2.7 Клеймо технического контроля должно быть нанесено ударным способом или краской на бирке каждого годного заделанного каната или детали.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. При внешнем осмотре, обмере и контроле качества защитного покрытия заделанных канатов, коушей или гильз проверяют их соответствие требованиям пп. 1.2—1.5—1.8 настоящего стандарта, ГОСТ 19029—73, ГОСТ 18489—73 и ГОСТ 19030—73.

3.2. Внешний осмотр производят визуально. Контроль размеров заделки канатов и деталей производят универсальным измерительным инструментом, предельными калибрами и шаблонами.

3.3. Испытание на растяжение до разрушения заделанных канатов производят на разрывной машине. Расстояние между местами закрепления канатов не должно быть менее 300 мм.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Заделанные канаты, коуши или гильзы должны иметь ярлык с обозначением:

наименования или товарного знака предприятия-изготовителя;

условного обозначения заделанных канатов или деталей;

обозначения настоящего стандарта.

Маркировку выполняют ударным способом или краской.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.2. Канаты с заделкой погружают на 2—5 мин в пластичную смазку ПВК по ГОСТ 19537—83, нагретую до 110—120°С.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.3. Каждый заделанный канат завертывают в парафинированную бумагу по ГОСТ 9569—79 и упаковывают в плотные дощатые ящики по ГОСТ 2991—85, обеспечивающие сохранность упакованных изделий при транспортировании.

Гильзы завертывают в парафинированную бумагу по ГОСТ 9569—79 в количестве не более 10 шт. и упаковывают в плотные дощатые ящики по ГОСТ 2991—76.

Коуши упаковывают в плотные дощатые ящики по ГОСТ 2991—76, выложенные внутри битумной бумагой по ГОСТ 515 –77 или другим равноценным материалом.

Брутто не более 45 кг.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.4. В каждый ящик вкладывают акт приемки технического контроля предприятия-изготовителя и упаковочный лист, в котором указывают:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение заделанных канатов или деталей;

количество заделанных канатов или деталей;

дату изготовления;

номер партии;

обозначение настоящего стандарта.

4.5. Маркировка транспортной тары — по ГОСТ 14192—77.

4.6. Изделия должны перевозиться в чистых и сухих крытых транспортных средствах, предохраняющих их от атмосферных осадков и механических повреждений.

4.7. Изделия должны храниться в упаковке, предусмотренной настоящим стандартом по группе условий хранения Ж2 по ГОСТ 15150—69.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие всех выпускаемых заделанных канатов, коушей и гильз требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий эксплуатации, хранения, транспортирования, установленных стандартом.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

5.2. Гарантийный срок хранения заделанных канатов и деталей — два года со дня изготовления.

Гарантийный срок эксплуатации— три года с момента ввода в эксплуатацию.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 31.07.73 № 1888

2. Срок проверки — 1993 г.;
периодичность проверки — 5 лет

3. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.032—74	1.8
ГОСТ 443—76	1.2, 1.4
ГОСТ 515—77	4.3
ГОСТ 2172—80	1.1, 1.2
ГОСТ 2991—85	4.3
ГОСТ 3062—80	1.1, 1.2
ГОСТ 3120—75	1.2, 1.6
ГОСТ 6267—74	1.9
ГОСТ 8734—75	1.5
ГОСТ 9569—79	4.3
ГОСТ 14192—77	4.5
ГОСТ 15150—69	4.7
ГОСТ 18489—73	Вводная часть, 1.6, 3.1
ГОСТ 19029—73	Вводная часть, 1.6, 3.1
ГОСТ 19030—73	Вводная часть, 3.1
ГОСТ 19537—83	4.2
ГОСТ 19904—90	1.5

5. **Срок действия продлен до 01.07.99** Постановлением Госстандарта СССР от 24.11.88 № 3817

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ** (март 1991 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в марте 1976 г., январе 1984 г., ноябре 1988 г. (ИУС 4—76, 5—84, 2—89)

Редактор *Л. Д. Курочкина*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *А. М. Трофимова*

Сдано в наб 29 03.91 Подп. в печ 05 05.91 0,5 усл. п. л. 0,5 усл кр_отт. 0,34 уч.-изд л.
Тир 7000 Цена 15 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 222

gost.e-ecolog.ru