ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЗАДЕЛКА КАНАТОВ «НА ШАРИК»

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 18489—73

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.778.4.09(083.74)

Группа Д15

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЗАДЕЛКА КАНАТОВ «НА ШАРИК»
Конструкция и размеры

ГОСТ 18489—73*

Sealing off ropes in the form of a ball. Design and dimensions

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 16 марта 1973 г. № 602 срок введения установлен

с 01.07.74

Проверен в 1983 г. Постановлением Госстандарта от 20.01.84 № 258 срок действия продлен

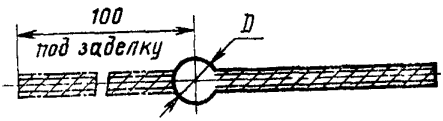
до 01.07.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на заделку стальных канатов по ГОСТ 3062—80 «на шарик», применяемую для крепления крышек, лючков и других элементов конструкций несилового назначения.

Стандарт не распространяется на заделку, применяемую в подъемном оборудовании.

2. Конструкция и размеры заделки должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Условное обозначение каната	Применяемость	Диаметр шарика D, мм	Разрушающее усилие заделки, Н, не менее
1,00-Г-В-С—Н-1764		3,5	630
1,60-Г-В-С—Н-1764		4,5	1320

Пример условного обозначения заделки каната диаметром 1,60 мм:

Заделка 1,60 ГОСТ 18489—73

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

* *Переиздание (май 1984 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в марте 1976 г. (ИУС № 4—76, 5—84).*

© Издательство стандартов, 1984

3. Канаты до выполнения заделки подвергают предварительной вытяжке по ГОСТ 3120—75 усилием, равным половине разрывного усилия каната, предусмотренного ГОСТ 3062—80. Оборванная проволока на канатах не допускается.

4. Технология выполнения заделки приведена в приложении.

5. Канаты с заделкой погружают на 2—5 мин в пластичную смазку ПВК по ГОСТ 19537—74, нагретую до 110—120°С.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ

ТЕХНОЛОГИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАДЕЛКИ

1. Канат завязать одинарным узлом, затянуть узел и откусить кусачками лишний конец.

2. Узел обжать клещами или штампом, рабочая часть которых сделана в форме шара.

3. Провести визуальный контроль качества узла.

4. Узел каната обезжирить: окунуть два, три раза в течение минуты в хлористый цинк по ГОСТ 7345—78.

5. Узел паять оловом марки О2 по ГОСТ 860—75.

6. Паяный узел промыть в горячей воде.

7. Обжать паяный узел клещами или штампом, рабочая часть которых имеет форму шара.

8. Провести окончательный визуальный контроль заделанного «на шарик» узлом каната.

9. На готовом канате (у шарика) прикрепить ярлык с клеймами рабочего и контролера.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *М. М. Герасименко*

Сдано в наб 04.10.84 Подп. в печ. 21.12 84 0,25 п. л. 0,25 усл кр.-отт. 0,13 уч.-изд. л.
Тираж 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 4787

Д. ТРАНСПОРТНЫЕ СРЕДСТВА И ТАРА

Группа Д15

Изменение № 3 ГОСТ 18489—73 Заделка канатов «на шарик». Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.11.88 № 3816

Дата введения 01.07.89

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 7599.

(Продолжение см. с. 150)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18489—73)

Пункт 2. Таблица. Графа «Условное обозначение каната». Заменить обозначение: 1764 на 1770 (180).

Пункт 5. Заменить ссылку: ГОСТ 19537—74 на ГОСТ 19537—83.

(ИУС № 2 1989 г.)

gost.e-ecolog.ru