

Изменение № 3 ГОСТ 12617—78 Лебедки судовые грузовые. Общие технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 06.06.89 № 1437

Дата введения 01.01.90

Вводная часть. Третий, четвертый абзацы изложить в новой редакции: «Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 3078, за исключением максимальной посадочной скорости груза для лебедок номинальных размеров 2,00 и 3,00.

Степень соответствия настоящего стандарта СТ СЭВ 1044—78 приведена в приложении 1».

Пункт 2.1. Таблицу 1 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 128)

Основные параметры лебедок

Наименование параметра		Значение									
Номинальный размер		0,25	0,50	1,00	1,60	2,00	3,00	5,00	8,00	12,00	16,00
Номинальная грузоподъемность при двух блоках, т		0,25	0,50	1,00	1,60	2,00	3,15	5,00	8,00	12,50	16,00
Номинальное тяговое усилие на грузовом барабане лебедки, кН		2,8	5,6	11,2	18,0	22,0	35,0	56,0	90,0	140,0	180,0
Ряд номинальных скоростей выбора, м/с, не менее	А	0,25	0,25	0,32	0,32	0,50	0,25	0,20	0,12	—	—
	В	—	—	—	1,00	1,00	0,63	0,40	0,25	0,16	0,12
	С	—	—	—	—	—	1,00	0,80	0,50	0,32	0,25
Максимальная посадочная скорость груза, м/с		0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,20	0,12	0,10	0,08
Диаметр шкентеля, мм		5,6	8,3	11,5	13,5	15,0	20,0	23,5	31,0	39,5	46,5
Канатоемкость барабана, м		25	25	25	60	90	90	90	250	250	250

Примечания:

- Номинальные тяговые усилия и скорости указаны на первом слое намотки шкентеля.
- При наличии редуктора с несколькими ступенями каждая ступень должна соответствовать номинальной грузоподъемности и скорости указанным в таблице.

(Продолжение см. с. 129)

Пункты 3.2, 3.5 изложить в новой редакции (таблицу 2 исключить):

«3.2. Лебедки должны быть изготовлены в климатическом исполнении ОМ категории 1 по ГОСТ 15150—69.

3.5. Производительность лебедок номинальных размеров 1,60; 2,00; 3,00; 5,00 рядов скоростей В и С должна быть не менее 60; 50; 40; 30 цикл/ч соответственно с условным тяговым усилием 16; 20; 32; 50 кН при общей длине пробега шкентеля за один цикл, равной 50 м. Для остальных лебедок производительность не устанавливается».

Пункт 3.7 исключить.

Пункты 3.9, 3.10 изложить в новой редакции: «3.9. Лебедки должны быть изготовлены с канатоукладчиками или без них в соответствии с ТУ на конкретный тип лебедки. Для лебедок без канатоукладчиков навивка шкентеля не должна быть более трех слоев.

3.10. Лебедка должна иметь автоматический, нормально замкнутый тормоз (с устройством для ручного растормаживания), плавно затормаживающий лебедку при установке рукоятки управления в положение «Стоп», и при отсутствии питания на лебедке. Расчетное держащее усилие тормоза должно быть не менее 1,5 номинального тягового усилия лебедки».

Пункт 3.11. Заменить слова: «Лебедки моделей 1, 2 и 3 изготовляют без турачек» на «Лебедки номинальных размеров 0,25 и 0,50 изготовляют без турачек».

Пункт 3.13.1 изложить в новой редакции: «3.13.1. Лебедки изготовляют с электрооборудованием переменного тока напряжением 380 В частотой 50 Гц».

Пункты 3.14.1—3.14.3 исключить.

Пункт 3.14.4. Исключить слова: «(командоконтроллеров, кулачковых контроллеров, манипуляторов и кранов управления)»; «(в нерабочем состоянии)».

Пункт 3.14.6 изложить в новой редакции: «3.14.6. По требованию потребителя привод лебедки должен допускать управление с нескольких постов, в том числе с переносного пульта».

Пункт 3.16 исключить.

Пункты 3.21—3.23 изложить в новой редакции: «3.21. В качестве шкентелей необходимо применять стальные канаты маркировочной группы 1600 МПа (160 кгс/см²) по ГОСТ 7668—80, а также по ГОСТ 2688—80 (для лебедок номинальных размеров 0,25 и 0,50).

3.22. Назначенный срок службы лебедки должен быть:

до капитального ремонта — 13 лет;

полный — 25 лет.

3.23. Назначенный ресурс лебедки должен составлять:

для скоростей ряда А — 5000 ч до капитального ремонта;

10000 ч полный;

для скоростей рядов В и С — 10000 ч до капитального ремонта;

20000 ч полный».

Раздел 3 дополнить пунктами — 3.24—3.30:

«3.24. Каждая лебедка должна иметь маркировку, содержащую:

товарный знак предприятия-изготовителя;

индекс лебедки;

номинальное тяговое усилие на барабане;

скорость выбирания шкентеля при номинальном тяговом усилии;

массу лебедки с электродвигателем;

заводской номер;

год изготовления;

клеймо приемки.

3.25. Маркировку наносят на табличку по ГОСТ 12971—67.

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

3.27. Перед упаковкой все обработанные поверхности лебедки должны быть покрыты консервационным маслом К-17 по ГОСТ 10877—76.

3.28. Лебедку упаковывают в ящик по ГОСТ 10198—78 и ГОСТ 2991—85.

3.29. Лебедки транспортируют транспортом всех видов в соответствии с пра-

(Продолжение см. с. 130)

вилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида, и техническими условиями погрузки и крепления грузов, утвержденными МПС СССР. 3.30. Категория условий хранения и транспортирования — ОЖ4 по ГОСТ 15150—69».

Раздел 4. Наименование изложить в новой редакции: «4. Приемка».

Пункт 4.1. Заменить слова: «приемо-сдаточные и периодические» на «приемо-сдаточные, периодические и типовые».

Пункт 4.3. Заменить ссылку: 3.13—3.16 на 3.13—3.15.

Пункт 4.5. Заменить ссылку: 3.7—3.9 на 3.8, 3.9.

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.7: «4.7. Типовым испытаниям подвергают лебедки в случае внесения изменений в конструкцию или технологию изготовления с целью оценки эффективности и целесообразности внесенных изменений».

Пункт 5.1. Заменить слова: «Приемо-сдаточные и периодические» на «Приемо-сдаточные, периодические и типовые».

Пункты 5.4, 5.5 изложить в новой редакции:

«5.4. Проверку скоростей выбирания и травления шкентеля производят посредством фиксации времени (секундомер по ГОСТ 5072—79) поворота барабана лебедки на установленное программой испытаний число оборотов или прохождения грузом (гаком) заданного пути.

5.5. Проверку лебедки без шкентеля на барабанах проводят вращением барабана от привода по 2 мин в каждую сторону, на каждой передаче редуктора».

Пункт 5.7. Заменить ссылку: 3.7—3.11 на 3.8—3.11.

Пункт 5.8 исключить.

Пункт 5.9. Первый абзац изложить в новой редакции: «Испытания по п. 3.5 лебедок, у которых регламентирована производительность, проводят при номинальных тяговых усилиях следующими циклами:

подъем-спуск груза — 1 раз;
подъем-спуск пустого гака — 2 раза».

Пункты 5.9 (последний абзац), 5.10, 5.12. Заменить слова: «каждой ступени передач» на «каждой передаче редуктора».

Пункт 6.2 изложить в новой редакции: «6.2. Гарантийный срок эксплуатации лебедок — 12 мес со дня подписания приемного акта на судно.

Для лебедок заказчика гарантийный срок хранения — 6 лет со дня изготовления, гарантийный срок эксплуатации — 24 мес в пределах гарантийного срока хранения со дня подписания приемного акта на судно.

Пункты 7.7.5, 7.7.5.1—7.7.5.3 исключить.

Приложение. Заменить слово: «Приложение» на «Приложение 1»;

таблица. Исключить регламентирование определения номинального размера грузовой лебедки и относящиеся к нему информационные данные соответствия ГОСТ 12617—78 и СТ СЭВ 1044—78;

графа «ГОСТ 12617—78». Для требования «Регламентирование основных параметров грузовых лебедок» первый абзац изложить в новой редакции: «Регламентируются основные параметры лебедок 10 номинальных размеров трех рядов номинальных скоростей для стрел грузоподъемностью от 0,25 до 16,00 т (п. 2.1)»;

для требования «Регламентирование методов испытаний грузовых лебедок» первый абзац изложить в новой редакции: «Регламентируется проверка на холстом ходу в сторону подъема и спуска по 2 мин на каждой передаче редуктора (п. 5.5)»;

второй абзац. Заменить слова: «(на каждой ступени передач)» на «(на каждой передаче редуктора)».

Приложение 2 дополнить абзацем: «Номинальный размер — условная величина, соответствующая номинальной грузоподъемности стрелы в тоннах при двух одношквинных блоках».

(ИУС № 8 1989 г.)