



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**

РАЗРАБОТАН Проектно-конструкторским бюро Главэнергостроймеханизации

Зам. начальника Кондратьев Н.В.

Заведующий отделом стандартизации Бодров С.К.

Руководитель темы Штейнбок Г.Д.
Главный конструктор

Исполнитель Малько Н.Ф.
Рук. группы

ВНЕСЕН Главэнергостроймеханизацией

Главный инженер Павлинский Ю.Я.

Начальник технического отдела Левин Б.И.

Главный конструктор Климов В.В.

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ

Главный инженер Главного производствено-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 Пермским 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

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

ЛЕБЕДКИ СПЕЦИАЛЬНЫЕ

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОЗЛОВЫХ КРИКОВЫХ 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.

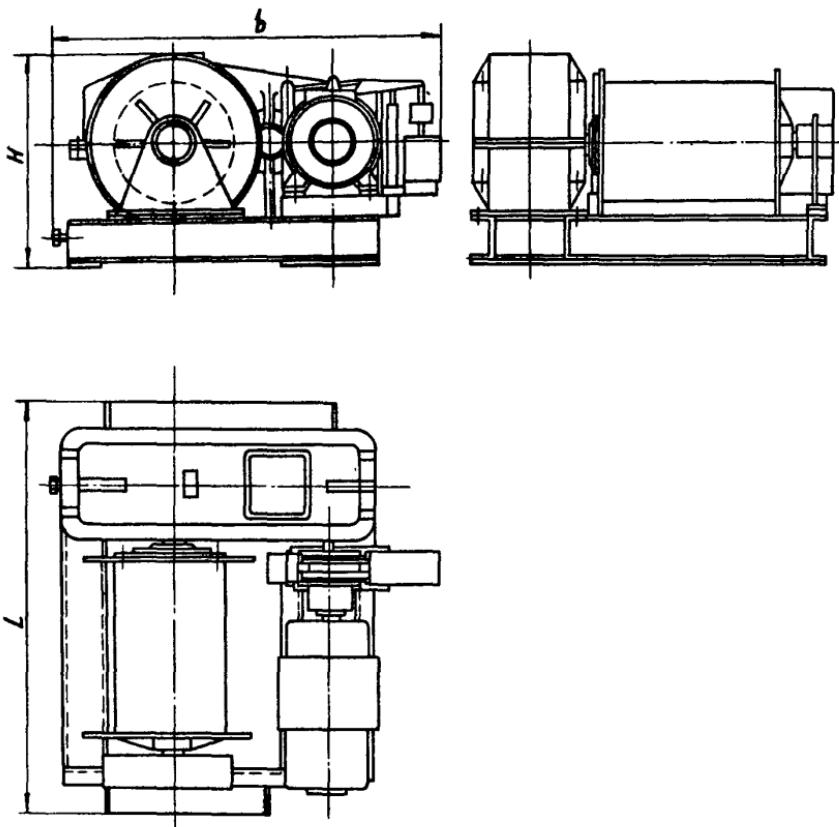
Стандарт не распространяется на электрические лебедки, предназначенные для подъема людей.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

ctr. 2

OCT 34 023-73



I. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

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

Наименование параметров	Н о р м и	
	ЛКК-1600	ЛКК-5000
Тяговое усилие на барабане, кН (кгс)	15,7(1600)	49,0(5000)
Допускаемая скорость навивки на барабан, м/мин	25	26-36
Максимальная канатоемкость, м (не менее): при однослоиной 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

2.1. Электрические лебедки специальные должны изготавливаться 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 конструкцией, принятой для серийного производства.

2.3. Основные сборочные единицы и детали должны изготавляться:

барабаны грузовые и тяговые - из чугуна не ниже марки СЧ15-32 по ГОСТ 1412-70 или из стали не ниже марки 25Л-Ш по ГОСТ 977-65; сварные барабаны - из стали марок М16С,20, 10ХСНД, ВСт. Зспб.

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

валы и оси - из стали не ниже марки ВСт Зсп по ГОСТ 380-71.

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 8713-70 и ГОСТ 11533-65.

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

2.7. В ответственных отливках (барабаны, тормозные шквины, стойки подшипников в муфтах) не допускаются: трещины, спал, 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 $\sqrt{25}$ по ГОСТ 2789-78.

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

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

2.12. Отклонение формы и расположение поверхностей механически обработанных деталей должны находиться в пределах, установленных ГОСТ 10356-63 в соответствии со степенями точности, указанных в чертежах.

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

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

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

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

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

2.18. 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 изготавляемых 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 60⁰С (333⁰ К).

2.24. Лебедки должны быть работоспособными при температуре окружающего воздуха от плюс 40⁰ С (313⁰К) до минус 40⁰С (233⁰К).

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

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

2.26. Все смазочные места и спусковые пробки должны быть окрашены эмалью красного цвета ПФ-II5 ГОСТ 6465-63.

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

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

6.1. На каждой лебедке (на видном месте) должна быть укреплена фирменная металлическая табличка, соответствующая требованиям ГОСТ 12969-67 и ГОСТ 12971-67, 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, сопротивление, конечный выключатель и магнитный контроллер должны быть упакованы в деревянный ящик, изготовленный по чертежам завода в соответствии с ГОСТ 2991-69 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 515-56.

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 ИЗП68-69.

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.

Рассыпается по спискам: № I в, г, д, е - по I экз.; № II, I2, I8 - по I экз.; ПКБ Главэнергостроимеханизации - 50 экз.; Главэнергостроимеханизации - 10 экз.; Оргэнергострою - 30 экз.; ППУС - 10 экз.

Подп. к печати I7/II 1975 г. Информэнерго ИО
0,6 уч.-изд.л. Издат. № 1257 Заказ № 116 Тираж 850 экз.
Ротапринт Информэнерго, Москва, I-й Переяславский пер., д.5