



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

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

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

БЛОКИ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ КАНАТОВ
ПРОФИЛЬ РУЧЬЯ
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

О С Т
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

$$\operatorname{tg} \gamma \leq 2k \operatorname{tg} \beta \frac{d_k}{D_b},$$

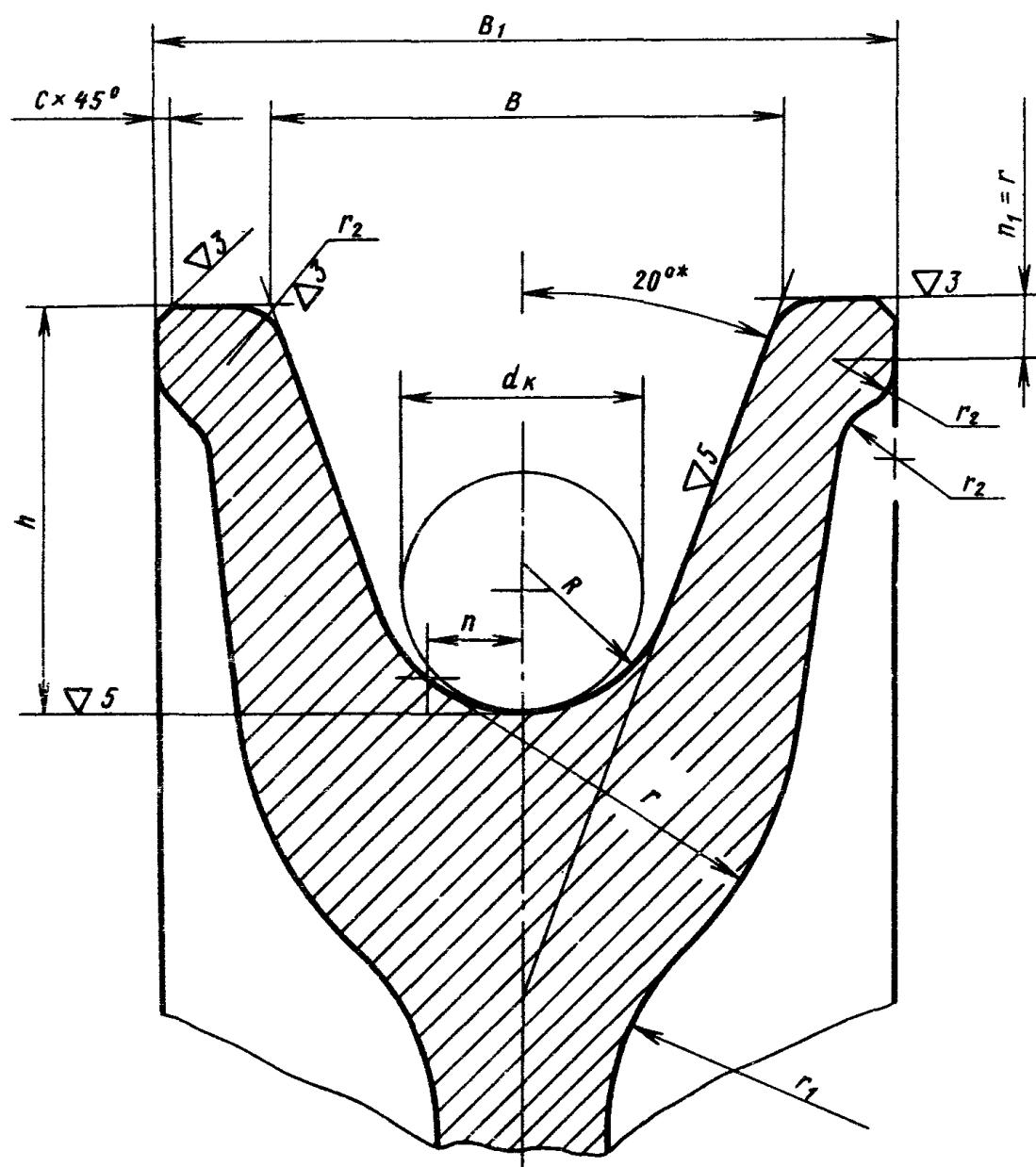
где β — половина угла раствора профиля ручья;
 d_k — диаметр каната;
 D_b — диаметр блока по средней линии каната;
 K — коэффициент, зависящий от изгибной жесткости некоторых типов канатов (табл. 1)

Таблица 1

ГОСТ на канат	К	
	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 <i>d_K</i>	<i>R</i>	<i>h</i>	<i>B</i>	<i>B₁</i>	<i>C</i>	<i>r</i>	<i>r₁</i>	<i>r₂</i>	<i>n</i>
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		16	12	2,5	3
Св. 4,6 до 5,6	3	7	9A ₇	16		20	16	3	4
Св. 5,6 до 7,2	4	9	12A ₇	19		25	20	4	6
Св. 7,2 до 9	5	11	15A ₇	22		32	25	5	8
Св. 9 до 11	6	18	22A ₇	32		40	32	6	10
Св. 11 до 14	7,5	22	27A ₇	40		50	40	8	12
Св. 14 до 18	9,5	28	34A ₇	50		60	50	10	12
Св. 18 до 23	12,5	36	45A ₇	65					
Св. 23 до 28,5	15,5	45	55A ₇	80					
Св. 28,5 до 35	18,5	55	67A ₇	95					
Св. 35 до 43,5	23	70	85A ₇	120					

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 60x90¹/₈ Подп. к печ. 25/1-71 г. Печ. л. 1,0 Уч.-изд.л. 0,22
Тираж 3 700 экз. Зак. инст. 67114 Зак. тип. 59 Цена 2 коп.

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