



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 подъем-  
но-транспортного машиностро-  
ения МТЭ и ТМ

Главный инженер Луненко Г.И.

УТВЕРЖДЕН Заместителем министра тяжелого, энергетичес-  
кого и транспортного машиностроения

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  $\gamma$  от средней плоскости блока должен быть не более

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

где  $\beta$  — половина угла раствора профиля ручья;

$d_k$  — диаметр каната;

$D_\delta$  — диаметр блока по средней линии каната;

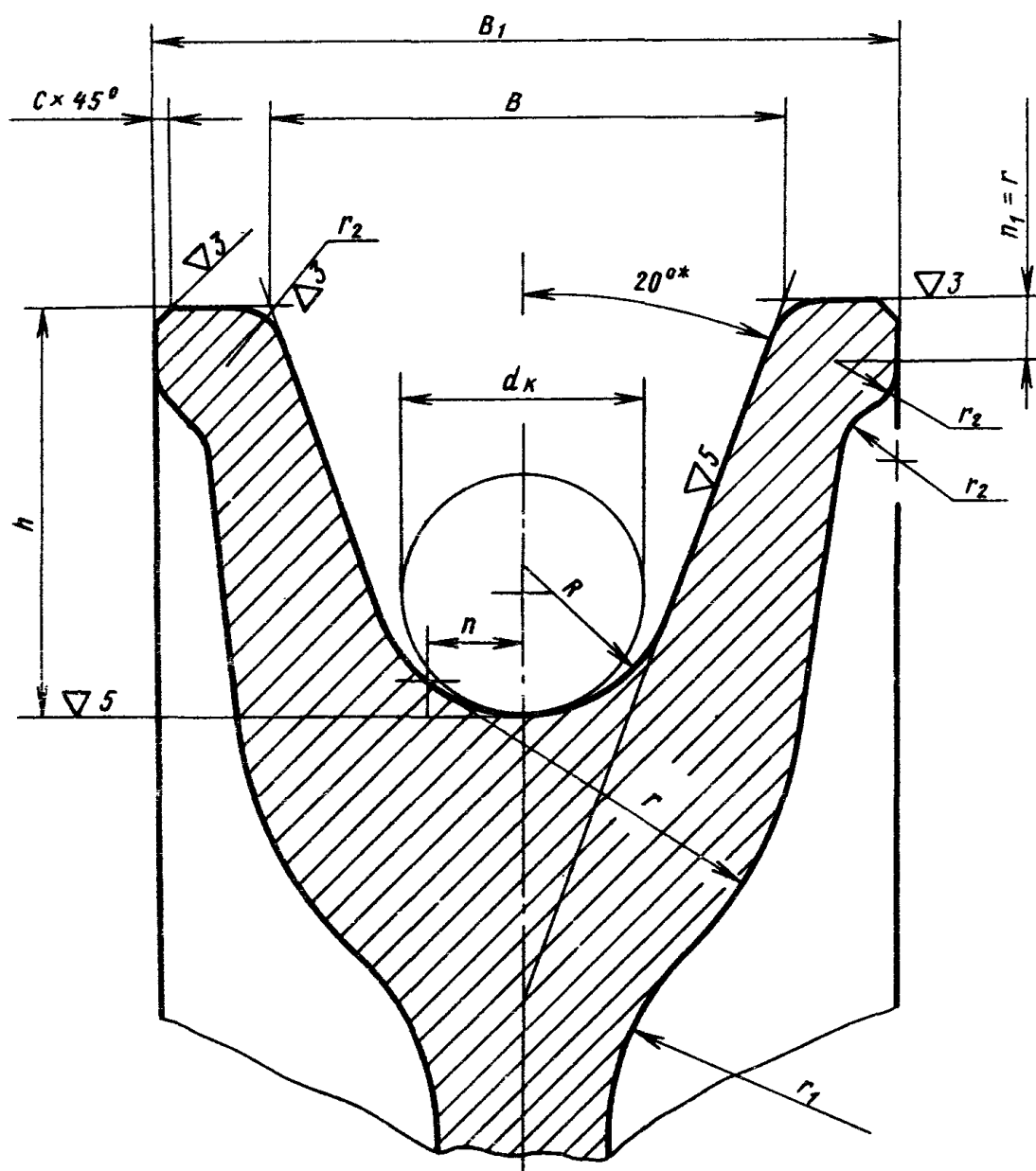
$K$  — коэффициент, зависящий от изгибной жесткости некоторых типов канатов (табл. 1)

Таблица 1

ГОСТ на канат	K	
	Крестовая связка	Односторонняя связка
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 $d_k$	$R$	$h$	$B$	$B_1$	$C$	$r$	$r_1$	$r_2$	$n$
От 3 до 3,7	2	5	6A <sub>7</sub>	13	1	Не распространяется			
Св. 3,7 до 4,6	2,5	6	8A <sub>7</sub>	15					
Св. 4,6 до 5,6	3	7	9A <sub>7</sub>	16					
Св. 5,6 до 7,2	4	8	12A <sub>7</sub>	19					
Св. 7,2 до 9	5	11	15A <sub>7</sub>	22					
Св. 9 до 11	6	18	22A <sub>7</sub>	32		16	12	2,5	3
Св. 11 до 14	7,5	22	27A <sub>7</sub>	40		20	16	3	4
Св. 14 до 18	9,5	28	34A <sub>7</sub>	50		25	20	4	6
Св. 18 до 23	12,5	36	45A <sub>7</sub>	65		32	25	5	8
Св. 23 до 28,5	15,5	45	55A <sub>7</sub>	80		40	32	6	10
Св. 28,5 до 35	18,5	55	67A <sub>7</sub>	95	2	50	40	8	12
Св. 35 до 43,5	23	70	85A <sub>7</sub>	120		60	50	10	12

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 80x90 <sup>1</sup> / <sub>8</sub>	Подп. к печ. 25/1-71 г.	Печ. л. 1,0	Уч.-изд. л. 0,22
Тираж 3700 экз.	Зак. инст. 67114	Зак. тип. 58	Цена 2 коп.

---

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