

			сече ния всех пров олок в кана те, мм ²	каната, кг	кгс/мм ²)														
кан ата	прово локи				1570(1 60)		1670 (170)		1770 (180)		1860 (190)		1960 (200)		2060 (210)				2160 (220)
	центр ально й	в слоя х			Расчет ное разрыв ное усилие, Н, не менее														
	7 прово лок	252 пров олок и			суммар ное всех провол ок в канате	ка на та в це ло м	сумм арно е всех пров олок в кана те	ка на та в це ло м	сумм арно е всех пров олок в кана те	ка на та в це ло м	сумм арно е всех пров олок в кана те	ка на та в це ло м	сумм арно е всех пров олок в кана те	ка на та в це ло м		сумм арно е всех пров олок в кана те	ка на та в це ло м	сумм арно е всех пров олок в кана те	ка на та в це ло м
4,7	0,24	0,22	9,89	87,7	-	-	-	-	1740 0	13 35 0	1840 0	14 15 0	1935 0	14 85 0		2035 0	15 65 0	2130 0	16 40 0
5,1	0,26	0,24	11,7 6	104,5	-	-	-	-	2070 0	15 90 0	2185 0	16 80 0	2300 0	17 77 0		2420 0	18 60 0	2535 0	19 50 0
5,5	0,28	0,26	13,8 1	122,5	-	-	-	-	2435 0	18 70 0	2570 0	19 75 0	2705 0	20 80 0		2840 0	21 85 0	2975 0	22 90 0
5,9	0,30	0,28	16,0 2	142,5	-	-	-	-	2825 0	21 75 0	2980 0	22 90 0	3135 0	24 10 0		3295 0	25 35 0	3450 0	26 55 0
6,4	0,32	0,30	18,3 8	163,0	28800	22 15 0	3060 0	23 55 0	3240 0	24 90 0	3420 0	26 30 0	3600 0	27 80 0		3780 0	29 10 0	3960 0	30 45 0
7,2	0,36	0,34	23,5 9	209,5	36950	28 45 0	3930 0	30 25 0	4160 0	32 00 0	4390 0	33 80 0	4620 0	35 55 0		4850 0	37 30 0	5085 0	39 15 0
8,0	0,40	0,38	29,4 6	261,5	46150	35 50 0	4905 0	37 75 0	5195 0	40 00 0	5485 0	42 20 0	5770 0	44 40 0		6060 0	46 65 0	6350 0	48 85 0
8,6	0,45	0,40	32,7 9	291,0	51400	39 55 0	5460 0	42 00 0	5780 0	44 50 0	6105 0	47 00 0	6425 0	49 45 01		6745 0	51 90 0	7065 0	54 40 0
10,5	0,55	0,50	51,1 6	454,0	80200	61 75 0	8520 0	65 50 0	9020 0	69 45 0	9525 0	73 30 0	1000 00	77 00 01		1050 00	80 85 0	-	-
13,0	0,65	0,60	73,5 6	652,5	115000	88 55 0	1225 00	94 30 0	1295 00	99 70 0	1365 00	10 50 00	1440 00	10 50 0		1510 00	16 00 0	-	-

Примечания:

1. Канаты, разрывное усилие которых приведено слева от жирной линии, изготавливают из проволоки без покрытия и оцинкованной, справа от жирной линии - из проволоки без покрытия. По согласованию изготовителя с потребителем канаты изготавливают из оцинкованной проволоки.

2. Диаметры канатов более 10 мм округлены до целых чисел или до 0,5 мм.

3. Допускается изготовление канатов с утолщенным сердечником, при этом диаметр каната не должен выходить за пределы, установленные ГОСТ 3241-91.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

плотности цинка: С, Ж;

из оцинкованной проволоки;

для жестких агрессивных условий работы - Ж,

для средних агрессивных условий работы - С;

по направлению свивки каната:

правой,

левой - Л;

по сочетанию направленной свивки элементов каната:

крестовой;

по способу свивки:

раскручивающиеся,

нераскручивающиеся - Н;

по точности изготовления:

нормальной,

повышенной - Т;

по степени уравниваемости:

рихтованные - Р,

нерихтованные.

Примеры условных обозначений

Канат диаметром 13,0 мм, грузового назначения, марки 1, из проволоки без покрытия, правой крестовой свивки, нераскручивающийся, нерихтованный, нормальной точности, маркировочной группы 1770 Н/мм² (180 кгс/мм²):

Канат -13-Г-1-Н-1770 ГОСТ 3068-88

Канат диаметром 7,2 мм, грузового назначения, марки В, оцинкованный по группе С, левой крестовой свивки, нераскручивающийся, нерихтованный, повышенной точности, маркировочной группы 1960 Н/мм² (200 кгс/мм²):

Канат 7,2-Г-В-С-Л-Н-Т-1960 ГОСТ 3068-88

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Диаметр каната и основные параметры его должны соответствовать указанным в таблице.

4. Технические требования, правила приемки, методы испытаний, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение - по ГОСТ 3241-91.