Приложение 7

к Правилам по охране труда при холодной обработке металлов (пункт 5.29 раздела V)

БРАКОВКА СТАЛЬНЫХ КАНАТОВ

1. Браковка находящихся в работе стальных канатов (тросов) производится по числу обрывов проволок на длине одного шага свивки.

Браковка канатов, изготовленных из проволоки одинакового диаметра, проводится согласно табл. 1.

2. При наличии у каната поверхностного износа или коррозии проволок число обрывов на шаге свивки, как признак браковки, должно быть уменьшено в соответствии с табл. 2.

При износе или коррозии, достигших 40 % и более первоначального диаметра проволок, канат должен быть забракован.

Таблица 1

ЧИСЛО ОБРЫВОВ ПРОВОЛОК НА ДЛИНЕ ОДНОГО ШАГА СВИВКИ

КАНАТА, ПРИ КОТОРОМ КАНАТ ДОЛЖЕН БЫТЬ ЗАБРАКОВАН

|  |  |
| --- | --- |
| Первоначальный коэффициент запасапрочности при установленном Правилами отношении D:d  | Конструкция каната |
| 6 x 19 = 114 и один органический сердечник  | 6 x 37 = 222 и один органический сердечник  | 6 x 61 = 366 и один органический сердечник  | 18 x 19 = 342 иодин органический сердечник  |
| Свивка каната |
| крестовая  | односторонняя  | крестовая  | односторонняя  | крестовая  | односторонняя  | крестовая  | односторонняя  |
| До 6  | 12 | 6 | 22 | 11 | 36 | 18 | 36 | 18 |
| Свыше 6 до 7 | 14 | 7 | 26 | 13 | 38 | 19 | 38 | 19 |
| Свыше 7  | 16 | 8 | 30 | 15 | 40 | 20 | 40 | 20 |

Примечание. D - диаметр барабана, мм; d - диаметр каната, мм.

Таблица 2

НОРМЫ БРАКОВКИ КАНАТА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОВЕРХНОСТНОГО

ИЗНОСА ИЛИ КОРРОЗИИ

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Уменьшение диаметра проволок в результате поверхностного износа или коррозии, %  | 10 | 15 | 20 | 25 | 30 иболее |
| Число обрывов проволок на шаге свивки, % от норм, указанных в табл. 1 | 85 | 75 | 70 | 60 | 50 |