



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

---

**СТРОПЫ ГРУЗОВЫЕ КАНАТНЫЕ ДЛЯ  
СТРОИТЕЛЬСТВА**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 25573-82**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТРОИТЕЛЬНЫЙ КОМИТЕТ СССР**

**Москва**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

---

**СТРОПЫ ГРУЗОВЫЕ КАНАТНЫЕ ДЛЯ  
СТРОИТЕЛЬСТВА**

**Технические условия**

**ГОСТ  
25573-82**

Cargo handling rope slings for building. Specifications

---

Дата введения **01.01.84**

Настоящий стандарт распространяется на грузовые канатные стропы, состоящие из соединительных элементов (канатных ветвей, звеньев) и захватов (крюков, карабинов) и применяемые в строительстве для строповки грузов.

**1. ТИПЫ**

1. Грузовые канатные стропы должны изготавливаться следующих типов:

1СК - одноветвевые;

2СК - двухветвевые;

3СК - трехветвевые;

4СК - четырехветвевые (исполнений 1 и 2);

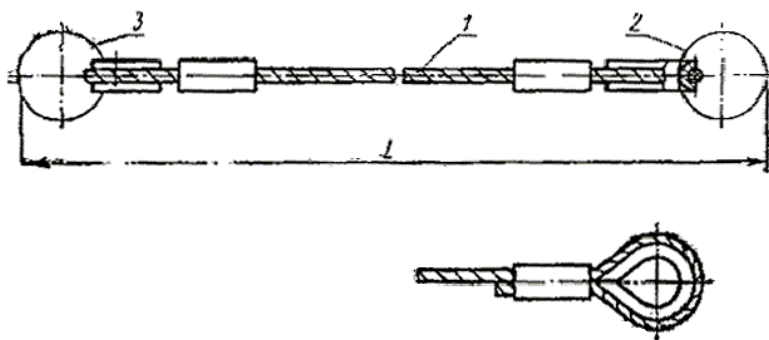
СКП - двухпетлевые (исполнений 1 и 2);

СКК - кольцевые (исполнений 1 и 2).

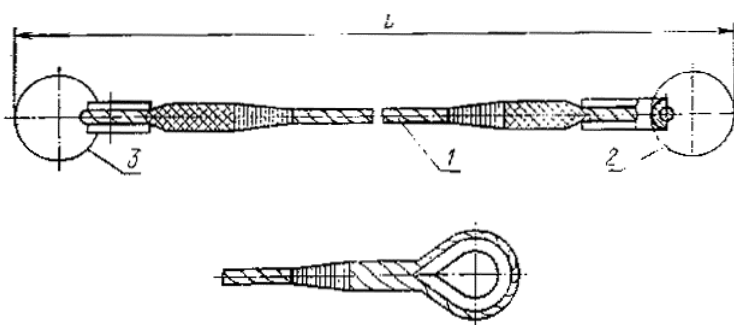
**2. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ**

2.1. Основные параметры и размеры стропов типа 1СК должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

**Строп с заделкой концов каната опрессовкой алюминиевой или  
стальной втулкой**



Строп с заделкой концов каната заплеткой



1 - канатная ветвь; 2 - звено; 3 - захват

Черт. 1

Конструкция и размеры звеньев и захватов приведены в рекомендуемом приложении 1.

Рекомендации по способам заделки концов каната приведены в рекомендуемом приложении 2.

Таблица 1

Обозначение стропа	Грузоподъемность, т	Длина стропа L, мм	Обозначение канатной ветви	Допускается нагрузка, кН (тс), на звено и на захват
1СК-0,32 1СК-0,4	0,32 0,4	900-5000	ВК-0,32 ВК-0,4	3,14 (0,32) 3,92 (0,4)
1СК-0,5* 1СК-0,63	0,5 0,63	1100-10000	ВК-0,5 ВК-0,63	4,90 (0,5) 6,18 (0,63)
1СК-0,8 1СК-1,0* 1СК-1,25	0,8 1,0 1,25	1100-15000	ВК-0,8 ВК-1,0 ВК-1,25	7,85 (0,8) 9,81 (1,0) 12,26 (1,25)
1СК-1,6 1СК-2,0* 1СК-2,5	1,6 2,0 2,5	1400-16000	ВК-1,6 ВК-2,0 ВК-2,5	15,70 (1,6) 19,62 (2,0) 24,52 (2,5)
1СК-3,2* 1СК-4,0 1СК-5,0*	3,2 4,0 5,0	1500-20000	ВК-3,2 ВК-4,0 ВК-5,0	31,40 (3,2) 39,24 (4,0) 49,05 (5,0)
1СК-6,3 1СК-8,0 1СК-10,0* 1СК-12,5	6,3 8,0 10,0 12,5	2000-20000	ВК-6,3 ВК-8,0 ВК-10,0 ВК-12,5	61,80 (6,3) 78,50 (8,0) 98,10 (10,0) 122,60 (12,5)

Примечание. Здесь и в последующих таблицах: стропы, рекомендуемые для преимущественного применения, отмечены знаком «\*»; цифры в обозначении канатной ветви соответствуют допускаемой нагрузке на нее в тонносилах.

В условное обозначение входит наименование изделия, тип, грузоподъемность, длина и обозначение настоящего стандарта.

Пример условного обозначения одноветвевго стропа грузоподъемностью 1,6 т, длиной 2000 мм:

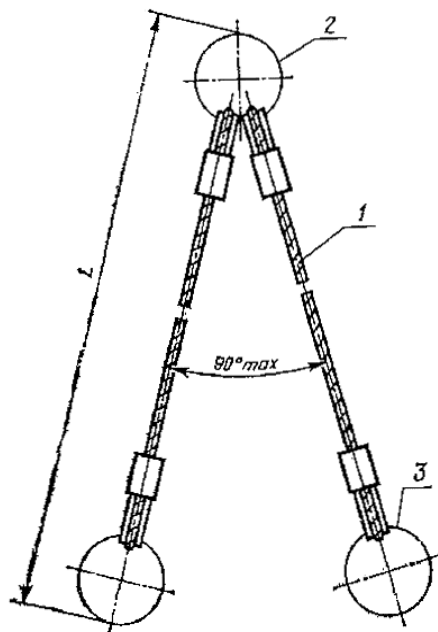
Строп 1СК-1,6/2000 ГОСТ 25573-72

То же, предназначенного для эксплуатации в районах с холодным климатом:

Строп 1СК-1,6 ХЛ/2000 ГОСТ 25573-82

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Основные параметры и размеры стропов типа 2СК должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



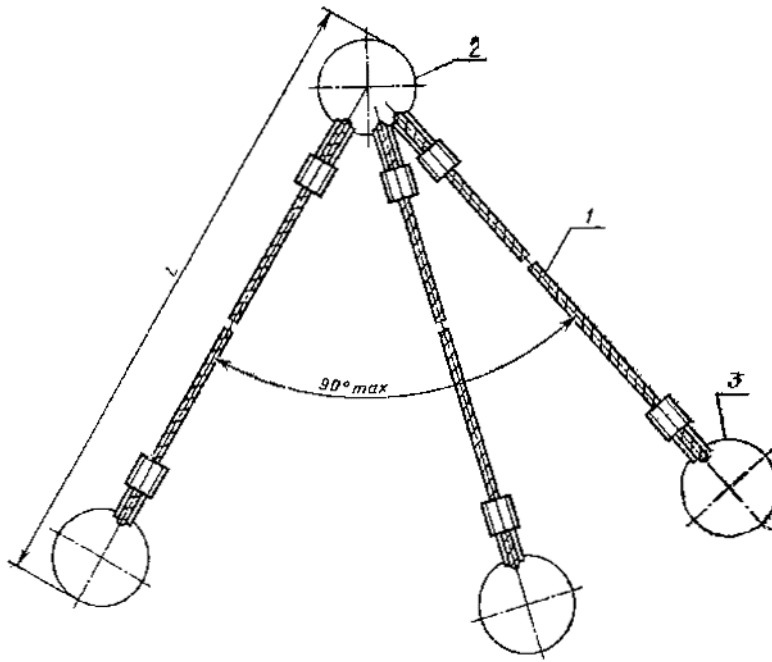
1 - канатная ветвь; 2 - звено; 3 - захват

Черт. 2

Таблица 2

Обозначение стропа	Грузоподъем- ность, т	Длина стропа L, мм	Обозначение канатной ветви	Допускаемая нагрузка, кН (тс)	
				на звено	на захват
2СК-0,4 2СК-0,5*	0,4 0,5	900-5000	ВК-0,32 ВК-0,4	3,92 (0,4) 4,90 (0,5)	3,14 (0,32) 3,92 (0,4)
2СК-0,63 2СК-0,8	0,63 0,8	1100-10000	ВК-0,5 ВК-0,63	6,18 (0,63) 7,85 (0,8)	4,90 (0,5) 6,18 (0,63)
2СК-1,0* 2СК-1,25 2СК-1,6	1,0 1,25 1,6	1100-15000	ВК-0,8 ВК-1,0 ВК-1,25	9,81 (1,0) 12,26 (1,25) 15,70 (1,6)	7,85 (0,8) 9,81 (1,0) 12,26 (1,65)
2СК-2,0* 2СК-2,5 2СК-3,2*	2,0 2,5 3,2	1400-16000	ВК-1,6 ВК-2,0 ВК-2,5	19,62 (2,0) 24,52 (2,5) 31,40 (3,2)	15,70 (1,6) 19,62 (2,0) 24,52 (2,5)
2СК-4,0 2СК-5,0* 2СК-6,3	4,0 5,0 6,3	1500-20000	ВК-3,2 ВК-4,0 ВК-5,0	39,24 (4,0) 49,05 (5,0) 61,80 (6,3)	31,40 (3,2) 39,24 (4,0) 49,05 (5,0)
2СК-8,0 2СК-10,0 2СК-12,5 2СК-16,0*	8,0 10,0 12,5 16,0	2000-20000	ВК-6,3 ВК-8,0 ВК-10,0 ВК-12,5	78,50 (8,0) 98,10 (10,0) 122,60 (12,5) 157,00 (16,0)	61,80 (6,3) 78,50 (8,0) 98,10 (10,0) 122,60 (12,5)

2.3. Основные параметры и размеры стропов типа 3СК должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



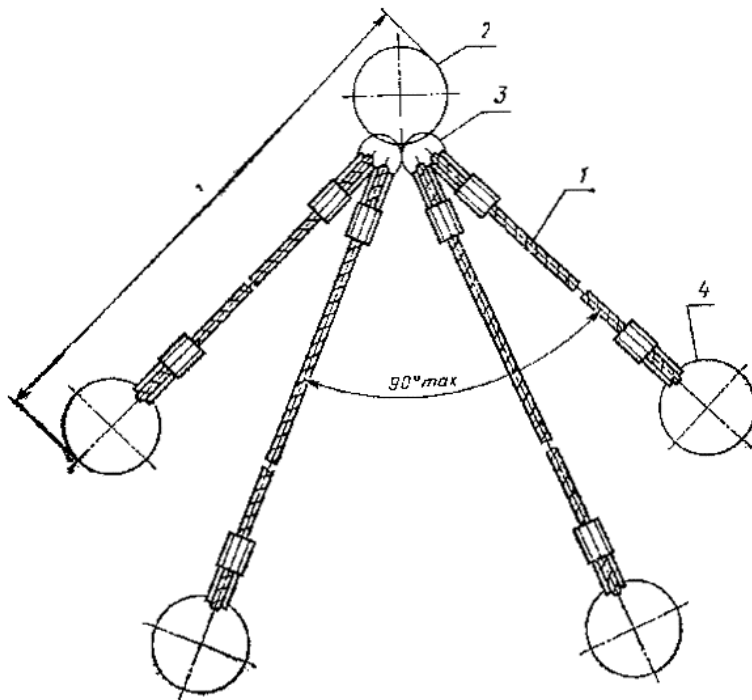
1 - канатная ветвь; 2 - звено; 3 - захват

Черт. 3

Таблица 3

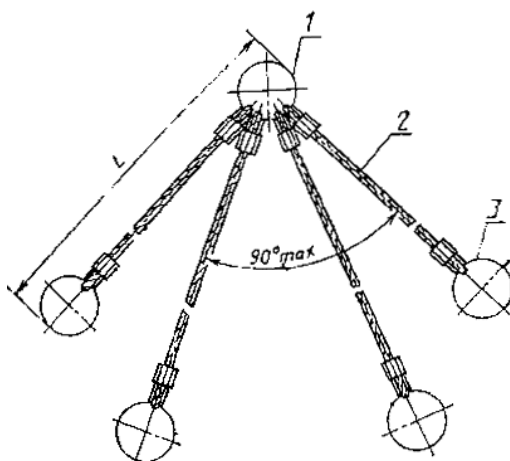
Обозначение стропы	Грузоподъем- ность, т	Длина стропы <i>L</i> , мм	Обозначение канатной ветви	Допускаемая нагрузка, кН (тс)	
				на звено	на захват
3СК-0,63 3СК-0,8	0,63 0,8	900-5000	ВК-0,32 ВК-0,4	6,18 (0,63) 7,85 (0,8)	3,14 (0,32) 3,92 (0,4)
3СК-1,0* 3СК-1,25	1,0 1,25	1200-10000	ВК-0,5 ВК-0,63	9,81 (1,0) 12,2 (1,25)	4,90 (0,5) 6,18 (0,63)
3СК-1,6 3СК-2,0* 3СК-2,5	1,6 2,0 2,5	1200-15000	ВК-0,8 ВК-1,0 ВК-1,25	15,70 (1,6) 19,62 (2,0) 24,52 (2,5)	7,85 (0,8) 9,81 (1,0) 12,26 (1,25)
3СК-3,2* 3СК-4,0 3СК-5,0*	3,2 4,0 5,0	1600-16000	ВК-1,6 ВК-2,0 ВК-2,5	31,40 (3,2) 39,24 (4,0) 49,05 (5,0)	15,70 (1,6) 19,62 (2,0) 24,52 (2,5)
3СК-6,3 3СК-8,0	6,3 8,0	1700-20000	ВК-3,2 ВК-4,0	61,80 (6,3) 78,50 (8,0)	31,40 (3,2) 39,24 (4,0)
3СК-10,0* 3СК-12,5 3СК-16,0* 3СК-20,0	10,0 12,5 16,0 20,0	2200-20000	ВК-5,0 ВК-6,3 ВК-8,0 ВК-10,0	98,10 (10,0) 122,60 (12,5) 157,00 (16,0) 196,20 (20,0)	49,05 (5,0) 61,80 (6,3) 78,50 (8,0) 98,10 (10,0)

2.4. Основные параметры и размеры стропов типа 4СК исполнения 1 должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4, исполнения 1а - на черт. 4а и в табл. 4 (за исключением графы 6).



1 - канатная ветвь; 2 - звено; 3 - звено; 4 - захват

Черт. 4



1 - звено; 2 - канатная ветвь; 3 - захват

Черт. 4а

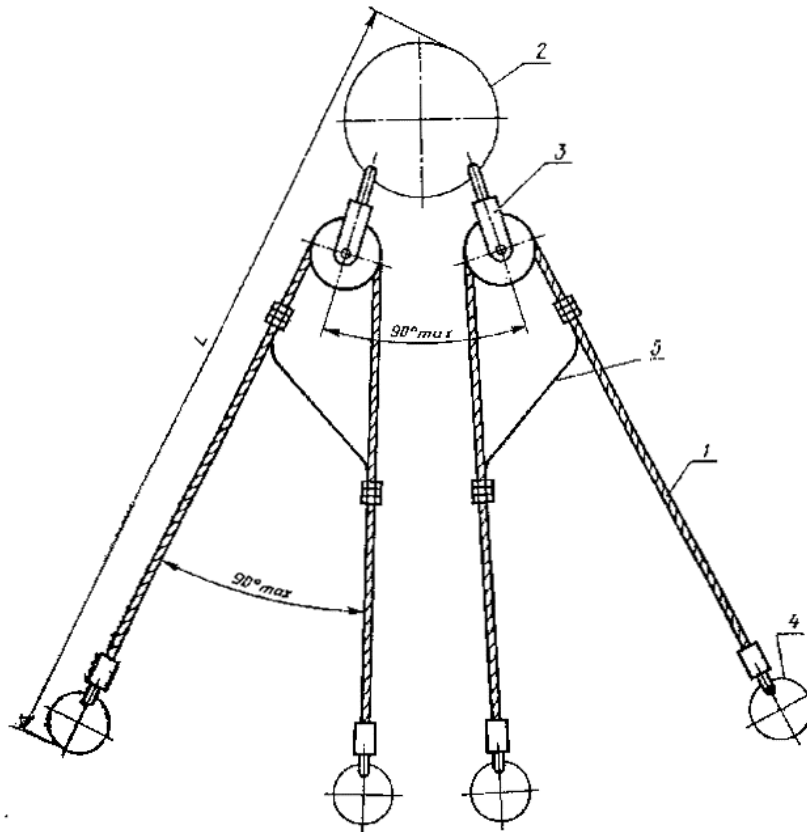
Таблица 4

Обозначение стропа	Грузоподъемность, т	Длина стропа L, мм	Обозначение канатной ветви	Допускаемая нагрузка, кН (тс)		
				на звено 1	на звено 2	на захват
1	2	3	4	5	6	7
4СК1-0,63	0,63	900-5000	ВК-0,32	6,18 (0,63)	4,90 (0,5)	3,14 (0,32)
4СК1-0,8	0,8		ВК-0,32	7,85 (0,8)	4,90 (0,5)	3,14 (0,32)
4СК1-1,0*	1,0		ВК-0,4	9,81 (1,0)	6,18 (0,63)	3,92 (0,4)
4СК1-1,25	1,25	1200-10200	ВК-0,5	12,26 (1,25)	7,85 (0,8)	4,90 (0,5)
4СК1-1,6	1,6		ВК-0,63	15,70 (1,6)	9,81 (1,0)	6,18 (0,63)
4СК1-2,0*	2,0	1300-15000	ВК-0,8	19,62 (2,0)	12,26 (1,25)	7,85 (0,8)
4СК1-2,5	2,5		ВК-1,0	24,52 (2,5)	15,70 (1,6)	9,81 (1,0)
4СК1-3,2*	3,2		ВК-1,25	31,40 (3,2)	19,62 (2,0)	12,26 (1,26)
4СК1-4,0	4,0	1600-16000	ВК-1,6	39,24 (4,0)	24,52(2,5)	15,70 (1,6)
4СК1-5,0*	5,0		ВК-2,0	49,05 (5,0)	31,40(3,2)	19,62 (2,0)
4СК1-6,3	6,3		ВК-2,5	61,80 (6,3)	39,24(4,0)	24,52 (2,6)

4СК1-8,0	8,0	1800-20000	ВК-3,2	78,50 (8,0)	49,05 (5,0)	31,40 (3,2)
4СК1-10,0*	10,0		ВК-4,0	98,10 (10,0)	61,80(6,3)	39,24 (4,0)
4СК1-12,5	12,5		ВК-5,0	122,60 (12,5)	78,50 (8,0)	49,05 (6,0)
4СК1-16,0*	16,0	2500-25000	ВК-6,3	157,00 (16,0)	98,10 (10,0)	61,80 (6,3)
4СК1-20,0	20,0		ВК-8,0	196,20 (20,0)	122,60 (12,5)	78,50 (8,0)
4СК1-25,0	25,0		ВК-10,0	245,25 (25,0)	157,00 (16,0)	98,10 (10,0)
4СК1-32,0	32,0		ВК-12,5	313,92 (32,0)	196,20 (20,0)	122,60 (12,5)

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.5. Основные параметры и размеры стропов типа 4СК исполнения 2 должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл. 5.



1 - канатная ветвь; 2 - звено 1; 3 - звено 2 (уравнительное); 4 - захват; 5 - уравнительная ветвь

Звено 2 выполняется по техническим условиям на стропы конкретных типов

Черт. 5

Таблица 5

Обозначение стропы	Грузоподъемность, т	Длина стропы L, мм	Обозначение канатной ветви	Допускаемая нагрузка, кН (тс)		
				на звено 1	на звено 2	на захват
4СК2-0,4	0,4	1000-5000	ЕК-0,32	3,92 (0,4)	3,14 (0,32)	3,14 (0,321)
4СК2-0,5	0,5		ВК-0,32	4,90 (0,5)	3,92 (0,4)	
4СК2-0,63	0,63		ВК-0,32	6,18 (0,63)	4,90 (0,5)	
4СК2-0,8	0,8		ВК-0,32	7,85 (0,8)	6,18 (0,63)	
4СК2-1,0*	1,0		ВК-0,4	9,81 (1,0)	7,85 (0,8)	3,92 (0,4)
4СК2-1,25	1,25	1000-10000	ВК-0,5	12,26 (1,25)	9,81 (1,0)	4,90 (0,5)
4СК2-1,6	1,6		ВК-0,63	15,70 (1,6)	12,26 (1,25)	6,18 (0,63)
4СК2-2,0*	2,0		ВК-0,8	19,62 (2,0)	15,70 (1,6)	7,85 (0,8)
4СК2-2,5	2,5		ВК-1,0	24,52 (2,5)	19,62 (2,0)	9,81 (1,0)
4СК2-3,2*	3,2		ВК-1,25	31,40 (3,2)	24,52 (2,5)	12,26 (1,25)
4СК2-4,0	4,0	1600-15000	ВК-1,6	39,24(4,0)	31,40(3,2)	15,70(1,6)
4СК2-5,0*	5,0		ВК-2,0	49,05(5,0)	39,24(4,0)	19,62 (2,0)
4СК2-6,3	6,3		ВК-2,5	61,80(6,3)	49,05(5,0)	24,52 (2,5)
4СК2-8,0	8,0	1800-20000	ВК-3,2	78,50 (8,0)	61,80 (6,3)	31,40 (3,2)
4СК2-10,0*	10,0		ВК-4,0	98,10 (10,0)	78,50 (8,0)	39,24 (4,0)

4СК2-12,5	12,5		ВК-5,0	122,60 (12,5)	98,10 (10,0)	49,05 (5,0)
4СК2-16,0*	16,0		ВК-6,3	157,00 (16,0)	122,60 (12,5)	61,80 (6,3)
4СК2-20,0	20,0		ВК-8,0	106,20 (20,0)	157,00 (16,0)	78,50 (8,0)
4СК2-25,0*	25,0		ВК-10,0	245,25 (25,0)	196,20 (20,0)	98,10 (10,0)
4СК2-32,0	32,0		ВК-12,5	313,92 (32,0)	245,25 (25,0)	122,60 (12,5)

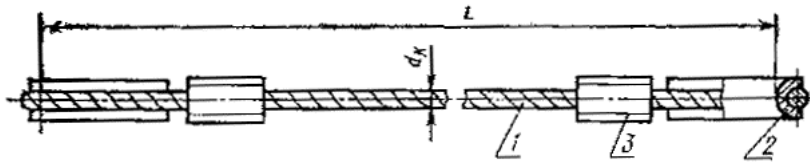
2.6. Конструкция и размеры канатных ветвей должны соответствовать указанным на черт. 6 и в табл. 6.

Допускается изготавливать канатную ветвь с переходным звеном по черт. 6а.

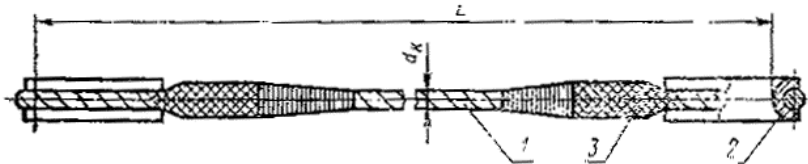
Конструкция и размеры разъемных переходных звеньев должны соответствовать указанными на черт. 37 и в табл. 52, на черт. 38 и в табл. 53, на черт. 39 и в табл. 54 приложения 1.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

**Канатная ветвь с заделкой концов каната опрессовкой  
алюминиевой или стальной втулкой**



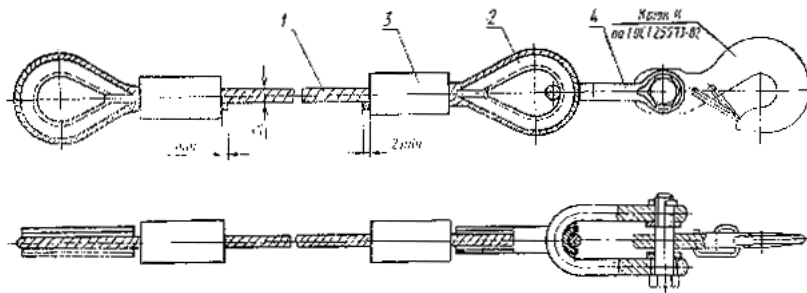
**Канатная ветвь с заделкой концов каната заплеткой**



1 – канат грузового назначения марки 1, нераскручивающийся; 2 – коуш по ГОСТ 2224-72;  
3 – место заделки концов каната (рекомендации по способам заделки приведены в рекомендуемом приложении 2)

Черт. 6

**Канатная ветвь с переходным звеном**



1 – канат грузового назначения марки 1, нераскручивающийся; 2 – коуш по ГОСТ 2224-72;  
3 – место заделки концов каната (рекомендации по способам заделки приведены в рекомендуемом приложении 2); 4 – звено разъемное переходное

Черт. 6а

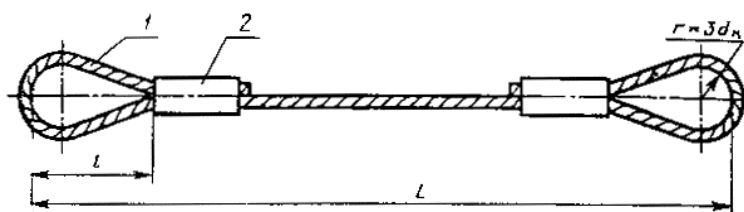
Таблица 6

Обозначение ветви канатной	Допускаемая нагрузка, кН (тс)	Расчетное разрывное усилие ветви каната, Н (кгс), не менее	Нагрузка при испытании	Длина канатной, ветви L, мм	Диаметр канатов, мм, маркировочных групп								Диаметр коуша, мм	
					1570 (160)				1770 (180)					
					ГОСТ 2688-80	ГОСТ 3071-88	ГОСТ 3079-80	ГОСТ 7668-80	ГОСТ 2688-80	ГОСТ 3071-88	ГОСТ 3079-80	ГОСТ 7668-80		
ВК-0,32	3,14 (0,32)	18800 (1920)	0,4	800 5000	6,2	-	-	-	6,2	6,3	-	6,3	25	
ВК-0,4	3,92 (0,4)	23500 (2400)	0,5	000 10000	6,9	7,6	-	-	6,9	-	-	6,7	25; 30	
ВК-0,5	4,90 (0,5)	29400 (3000)	0,63		8,3	8,5	-	-	8,3	-	-	8,1	30; 34	
ВК-0,63	6,18 (0,63)	37000 (3780)	0,8	1000-15000	9,1	-	-	-	8,3	9,0	-	-	34; 40	
ВК-0,8	7,85 (0,8)	47000 (4800)	1,0		9,9	11,5	-	9,7	9,9	-	-	-		
ВК-1,0	9,81 (1,0)	59000 (6000)	1,25	1250-16000	11,0	-	-	-	11,0	11,5	-	11,5	40; 45	
ВК-1,25	12,26 (1,25)	73800 (7500)	1,6		12,0	13,5	13,5	-	12,0	-	-	11,5		
ВК-1,6	15,70 (1,6)	94200 (9600)	2,0	1250-20000	14,0	-	-	-	14,0	-	-	13,5	45	
ВК-2,0	19,62 (2,0)	118000 (12000)	2,5		15,0	-	-	-	15,0	-	-	15,5	56; 63; 75	
ВК-2,5	24,52 (2,5)	147000 (15000)	3,2	19,5	-	-	-	16,5	-	-	15,0	16,5		
ВК-3,2	31,40 (3,2)	188000 (19200)	4,0	1600-20000	19,5	-	-	20,0	19,5	-	-	19,5	63; 75	
ВК-4,0	39,24 (4,0)	236000 (24000)	5,0		22,5	-	-	22,0	21,0	-	-	21,5	-	
ВК-5,0	49,05 (5,0)	294000 (30000)	6,3	1600-20000	25,5	-	25,0	-	24,0	-	-	-	23,5	75; 85
ВК-6,3	61,80 (6,3)	370000 (37800)	8,0		27,0	-	-	-	27,0	-	-	27,U	27,0	85
ВК-8,0	78,50 (8,0)	470000 (48000)	10,0	1600-20000	30,5	-	-	31,0	30,5	-	-	30,5	-	95
ВК-10,0	98,10 (10,0)	588000 (60000)	12,5		37,0	-	35,0	-	32,0	-	-	-	33,0	95; 105
ВК-12,5	122,60 (12,5)	735000 (75000)	16,0		39,5	-	-	39,5	33,5	-	-	39,0	-	95; 105

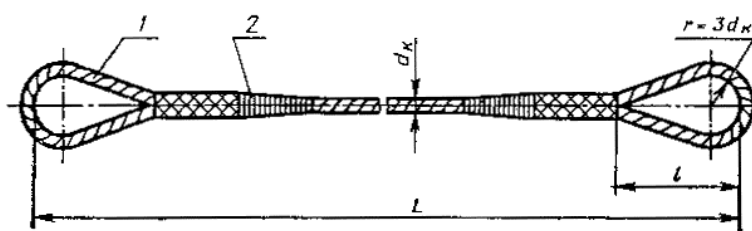
Примечание. Допускается применять канаты других маркировочных групп, при этом расчетное разрывное усилие петли каната, указанное в настоящей таблице, должно быть меньше разрывного усилия каната в целом указанного в ГОСТ 3071-88 ГОСТ 3079-80, ГОСТ 7668-80 и ГОСТ 2688-80.

2.7. Основные параметры и размеры стропов типа СКП исполнения 1 должны соответствовать указанным на черт. 7 и в табл. 7.

**Строп с заделкой концов каната опрессовкой алюминиевой втулкой**



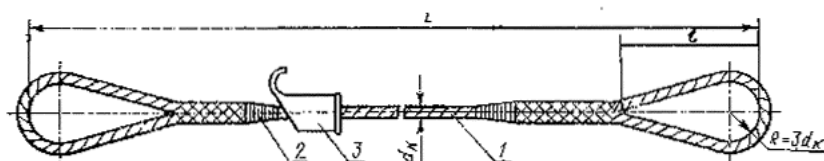
**Строп с заделкой концов каната заплеткой**



1 - канат грузового назначения марки 1, нераскручивающийся; 2 - место заделки концов каната (рекомендации по способам заделки приведены в рекомендуемом приложении 2).

Черт. 7

2.8. Основные параметры и размеры стропов типа СКП исполнения 2 должны соответствовать указанным на черт. 8 и в табл. 7.



1 - канат грузового назначения марки 1, нераскручивающийся; 2 - место обмотки концов прядей проволокой 1,0-0 по ГОСТ S282-74; 3 - втулка (выполняется по техническим условиям на стропы конкретных типов)

Черт. 8





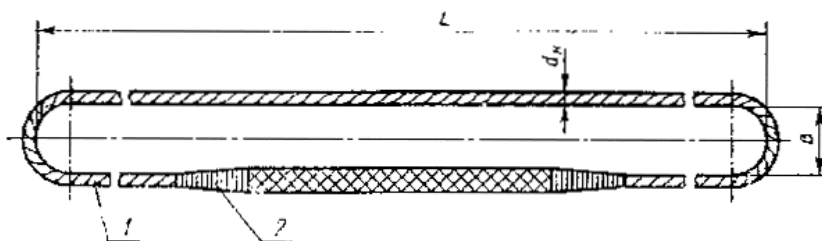
СКП 1-4,5	СКП2-4,5	4,50	3,20	265000 (27000)	3000-25000	400		-	23,5		23,0	-	
СКП 1-5,0	СКП2-5,0	5,00	3,55	294000 (30000)				25,0	-		-	23,5	
СКП1-5,6	СКП2-5,6	5,60	4,00	329000 (33600)				27,0	-		25,5		
СКП 1-6,3	СКП2-6,3	6,30	4,45	371000 (37800)	4000-30000	500	-	-	-	-	27,0	27,0	
СКП1-7,0	СКП2-7,0	7,00	5,00	412000 (42000)							29,0	29,0	
СКП1-8,0	СКП2-8,0	8,00	5,56	471000 (48000)							31,0	30,5	-
СКП 1-9,0	СКП2-9,0	9,00	6,36	529000 (54000)							33,0	33,0	-
СКП 1-10,0	СКП2-10,0	10,00	7,10	589000 (60000)							35,0	-	33,0
СКП1-11,0	СКП2-11,0	11,00	7,80	647000 (66000)							-	36,5	-
СКП1-12,5	СКП2-12,5	12,50	8,50	736000 (75000)	-	39,5	-	39,0					

Пр и м е ч а н и е . Грузоподъемность стропа указана для случаев строповки груза одним ( $\alpha = 0^\circ$ ) и двумя стропами ( $2\alpha = 90^\circ$ ).

12.7, 2.8. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

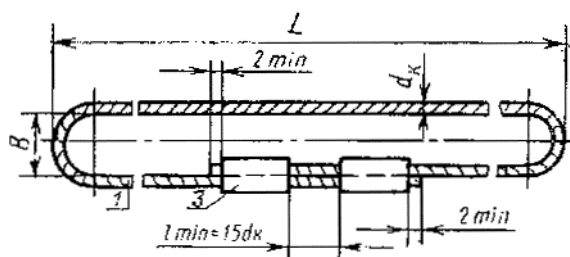
2.9. Основные параметры и размеры стропов типа СКК исполнения 1 должны соответствовать указанным на черт. 9 и в табл. 8.

**Строп кольцевой с заделкой концов каната заплеткой**



Черт. 9

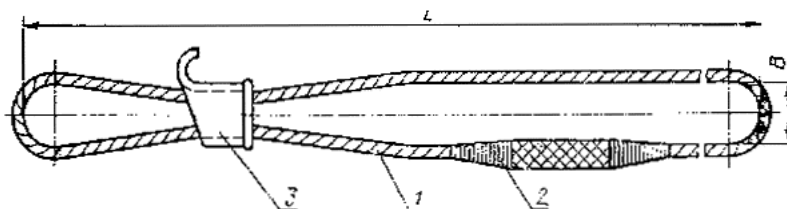
**Строп кольцевой с заделкой концов каната опрессовкой алюминиевой втулкой**



1 - канат грузового назначения марки 1, нераскручивающийся; 2 - место обмотки концов прядей проволокой 1,0-0 по ГОСТ 3282-74; 3 - втулка (2 шт.)

Черт. 9а

2.10. Основные параметры и размеры стропов типа СКК исполнения 2 должны соответствовать указанным на черт. 10 и в табл. 8.



1 - канат грузового назначения марки 1, нераскручивающийся; 2 - место обмотки концов прядей проволокой 1,0-0 по ГОСТ 3282-74; 3 - втулка (выполняется по техническим условиям на стропы конкретных типов)

Черт. 10



Таблица 8

Обозначение стропа		Грузоподъемность стропа, т, при угле наклона к вертикали		Расчетное разрывное усилие ветви каната, Н (кгс), не менее	Ширина стропа В, мм	Длина петли стропа, мм l	Диаметр канатов, мм, маркировочных групп					
Исполнение 1	Исполнение 2	$\alpha = 0^\circ$	$2\alpha = 90^\circ$				1570 (160)			1770 (180)		
				ГОСТ 3071-88	ГОСТ 3079-80	ГОСТ 7668-80	ГОСТ 3071-88	ГОСТ 3079-80	ГОСТ 7668-80			
СКК 1-0,32	СКК2-0,32	0,32	0,22	9400 (960)	50	800-30000	-	-	-	-	-	-
СКК1-0,36	СКК2-0,36	0,30	0,25	10600 (1080)								
СКК1-0,40	СКК2-0,40	0,40	0,28	11800 (1200)								
СКК1-0,45	СКК2-0,45	0,45	0,32	13200 (1350)								
СКК1-0,50	СКК2-0,50	0,50	0,35	14700 (1500)								
СКК 1-0,56	СКК2-0,56	0,56	0,40	16500 (1680)								
СКК 1-0,63	СКК2-0,63	0,63	0,45	18500 (1890)								
СКК 1-0,70	СКК2-0,70	0,70	0,50	20600 (2100)								
СКК 1-0,80	СКК2-0,80	0,80	0,56	23500 (2400)								
СКК 1-0,90	СКК2-0,90	0,90	0,63	26500 (2700)								
СКК1-1,0	СКК2-1,0	1,00	0,70	29400 (3000)								
СКК1-1,1	СКК2-1,1	1,10	0,78	32400 (3300)								
СКК1-1,25	СКК-1,25	1,25	0,88	36800 (3750)								
СКК1-1,4	СКК-1,4	1,40	1,00	41000 (4200)								
СКК1-1,6	СКК2-1,6	1,60	1,10	47000 (4800)								
СКК1-1,8	СКК2-1,8	1,80	1,30	53000 (5400)								
СКК1-2,0	СКК2-2,0	2,00	1,40	59000 (6000)								
СКК1-2,25	СКК2-2,25	2,25	1,60	66000 (6750)								
СКК1-2,5	СКК2-2,5	2,50	1,80	74000 (7500)								
СКК1-2,8	СКК2-2,8	2,80	2,00	82000 (8400)								
СКК1-3,2	СКК2-3,2	3,20	2,30	94000 (9600)								
СКК1-3,6	СКК2-3,6	3,60	2,55	106000 (10800)								
СКК1-4,0	СКК2-4,0	4,00	2,80	118000 (12000)								
СКК1-4,5	СКК2-4,5	4,50	3,20	132000 (13500)								

СКК1-5,0	СКК2-5,0	5,00	3,55	147000 (15000)	200	2000-30000	-	-	-	17,0	16,5	
СКК1-5,6	СКК2-5,6	5,60	4,00	165000 (16800)				19,5	-	-	18,0	
СКК1-6,3	СКК2-6,3	6,30	4,45	185000 (18900)				-	20,0	19,5	-	
СКК1-7,0	СКК2-7,0	7,00	5,00	206000 (21000)				21,5	-	-	20,0	
СКК1-8,0	СКК2-8,0	8,00	5,56	235000 (24000)				-	22,0	21,5	-	
СКК1-9,0	СКК2-9,0	9,00	6,36	265000 (27000)				-	23,0	23,0	-	
СКК1-10,0	СКК2-10,0	10,00	7,10	294000 (30000)				25,0	-	-	23,5	
СКК1-11,0	СКК2-11,0	11,00	7,80	324000 (33000)				-	25,5	25,0	-	
СКК1-12,5	СКК2-12,5	12,50	8,50	368000 (37500)					-	-	27,0	27,0
СКК1-14,0	СКК2-14,0	14,0	9,90	412000 (42000)					29,0	29,0	-	
СКК1-16,0	СКК2-16,0	16,0	11,30	470000 (48000)	31,0	30,05	-					
					250							

Пр и м е ч а н и е . Грузоподъемность стропа указана для случаев строповки груза одним ( $\alpha = 0^\circ$ ) и двумя стропами ( $2\alpha = 90^\circ$ ). Схема строповки грузов с применением стропов СКК приведена в рекомендуемом приложении 3.

**2.9, 2.10. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

### 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. Грузовые канатные стропы должны изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 25032-81, настоящего стандарта, правилами устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов Госгортехнадзора СССР, рабочими чертежами, утвержденными в установленном порядке.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.2. Стропы климатического исполнения ХЛ по ГОСТ 15150-69 должны сохранять работоспособность в условиях низких температур до минус 60 °С.

3.3. Стропы и их элементы должны выдерживать статическую нагрузку, превышающую на 25 % их номинальную.

3.4. Коэффициент запаса прочности канатов стропов по отношению к расчетному разрывному усилию должен быть не менее 6.

3.5. Коэффициент запаса прочности соединительных элементов (кроме канатов) и захватов стропов по отношению к разрушающей нагрузке должен быть не менее 5.

3.6. Диаметры блоков (уравнительных звеньев) стропов должны быть не менее 8 диаметров каната.

3.7. Канаты для стропов должны соответствовать требованиям ГОСТ 3071-88, ГОСТ 3079-80 и ГОСТ 7668-80.

Для стропов типов 1СК, 2СК, 3СК и 4СК допускается применять канаты по ГОСТ 2688-80, ГОСТ 3070-88, ГОСТ 3077-80 и ГОСТ 7665-80.

Для стропов климатического исполнения ХЛ следует применять канаты по ГОСТ 3071-88 и ГОСТ 3079-80.

3.8. Канатные ветви стропов следует изготавливать из целого каната. Сращивание канатов не допускается.

3.9. Коуши стропов должны соответствовать техническим требованиям ГОСТ 2224-72.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.10. Основные детали стропов должны изготавливаться из материалов, указанных в табл. 9.

Таблица 9

Наименование деталей стропов	Марки материала для деталей климатического исполнения	
	У (умеренный климат)	ХЛ (холодный климат)
Крюк, скоба карабина	Сталь 20 по ГОСТ 1050-88	15 ХСНД, 09Г2С по ГОСТ 19281-89
Детали соединительных элементов, несущие силовую нагрузку (кроме каната)	Сталь 20 по ГОСТ 1050-88, Ст3сп по ГОСТ 380-88	То же
Детали соединительных элементов, не несущие силовую нагрузку (пластина карабина, упор, кольцо полумуфты, замок крюка).	Ст3пс по ГОСТ 380-88	Ст3сп по ГОСТ 380-88

3.11. При изготовлении ветвей стропов типов 1СК, 2СК, 3СК и 4СК концы канатов заделывают опрессовкой алюминиевой или стальной втулками, либо заплеткой.

Для стропов исполнения ХЛ заделка концов канатов стальной втулкой не допускается.

3.12. Втулки для заделки концов канатов опрессовкой должны изготавливаться из алюминиевых сплавов марок АДО, АД1, АД31, АМЦ по ГОСТ 4784-74 или из стали марки Сталь 20 по ГОСТ 1050-88.

3.13. Конструкция и размеры втулок для опрессовки приведены в рекомендуемом приложении 2.

Поверхность втулки до опрессовки не должна иметь забоин, вмятин и других механических повреждений.

При появлении на алюминиевой втулке вмятин глубиной более 35 % от толщины стенки втулки и трещин строп бракуют.

Заделанный конец каната должен выступать из втулки не менее чем на 2 мм.

Втулки стропов после опрессовки не должны иметь трещин.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

3.14. Разность длин канатных ветвей стропов типа 4СК1 не должна превышать значений, указанных в табл. 10.

Таблица 10

мм

Длина ветвей	Разность длин ветвей
До 2000 включ.	20
Св. 2000 до 3000 »	30
» 3000 > 4000 »	40
» 4000 » 6000 »	50
» 6000	60

3.15. При заделке концов канатов заплеткой места заплетки должны обкатываться обжимными роликами или протягиваться через обжимную втулку.

Допускается при индивидуальном изготовлении стропов место заплетки уплотнять обстукиванием молотком.

Места заплетки с выступающими концами проволок прядей должны быть обмотаны проволокой диаметром 1 мм по ГОСТ 3282-74 или другим материалом.

При обмотке проволокой или другим материалом должно быть обеспечено перекрытие участка с выступающими концами проволок прядей на 10-30 мм в обе стороны в зависимости от диаметра каната.

Витки проволоки должны плотно прилегать к канату и друг к другу, а концы проволоки - заделаны способом, исключающим ее разматывание.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.16. Соединительные элементы (звенья) из круглой стали должны изготавливаться гибкой в холодном или горячем состоянии, а захваты (крюки, карабины) - ковкой или штамповкой.

Качество поковок - по группе II ГОСТ 8479-70.

Применение сварки при изготовлении крюков не допускается.

3.17. На поверхностях деталей звеньев и захватов не допускаются трещины, плены, расслоения, волосовины и надрывы.

Заваривать и заделывать указанные дефекты не допускается.

3.18. После гибки или штамповки концы звеньев из круглой стали должны свариваться контактной стыковой сваркой сопротивлением или сплавлением.

Сварной шов треугольного звена должен располагаться в центре нижней стороны звена, а овальных звеньев - на прямолинейном участке.

Допускается применять ручную дуговую сварку сварного соединения с конструктивными элементами, разработанными по документации, утвержденной в установленном порядке.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.19. При сварке звеньев из круглой стали увеличение диаметра в месте сварки не должно превышать 10 %.

3.20. Смещение свариваемых концов звена в месте стыка не должно превышать значений, приведенных в табл. 11.

Таблица 11

мм

Диаметр сечения звена	Смещения концов звена
До 13 включ.	0,5
Св. 13 до 24 »	1,0
» 24 » 40 »	1,5

3.21. Сварочные материалы, применяемые для сварки деталей стропов, должны обеспечивать механические свойства сварного соединения не ниже механических свойств основного металла.

3.22. В местах сварки не должно быть непроваров и подрезов.

3.23. Сварку звеньев стропов должны производить сварщики, аттестованные в соответствии с правилами аттестации сварщиков Госгортехнадзора СССР.

3.24. Сварку пластин карабинов производят точечной контактной сваркой в соответствии с рекомендуемым приложением 1. Пластины после сварки должны перемещаться свободно без заеданий.

3.25. Крюки послековки или штамповки, скобы разъемных звеньев после гибки, а неразъемные звенья после сварки должны быть термообработаны и очищены от окалины.

Детали для стропов климатического исполнения У должны быть подвергнуты нормализации, а детали климатического исполнения ХЛ - нормализации или закалке с последующим отпуском.

После термообработки твердость металла деталей климатического исполнения У должна быть не менее НВ 110, климатического исполнения ХЛ - не менее НВ 135, ударная вязкость металла деталей климатического исполнения ХЛ должна быть не менее 29 Дж/см<sup>2</sup> (3 кгс·м/см<sup>2</sup>) при температуре минус 40 °С.

Предел текучести и относительное удлинение металла деталей после термообработки должны быть не ниже, чем до термообработки.

3.26. Планки для разъемных звеньев Рг1, Рг2 и Рг3 допускается изготавливать из набора пластин толщиной не менее 12 мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.27. Конструкция обойм уравнильных блоков должна исключать возможность самопроизвольного спадания канатов с блока.

3.28. Уравнильные блоки должны свободно вращаться на осях.

3.29. Блоки должны изготавливаться из стали с механическими свойствами не ниже стали марки 25Л-111 по ГОСТ 977-88.

3.30. Оси блоков следует изготавливать в соответствии с требованиями ГОСТ 9650-80.

3.31. Оси блоков должны изготавливаться из стали с механическими свойствами не ниже стали марки 35 по ГОСТ 1050-88, исполнения ХЛ - из стали 40Х по ГОСТ 4543-71.

3.32. Перед эксплуатацией стропов необходимо удалить с канатных ветвей консервационную смазку.

3.33. Неуказанные предельные отклонения размеров: по Н16, h16, ±  $\frac{IT18}{2}$  - для деталей, изготовленных гибкой;

образуемых при механической обработке - по Н14, h14, ±  $\frac{IT16}{2}$ ;

образуемых штамповкой - по II группе ГОСТ 7505-89;

образуемых ковкой - по ГОСТ 7829-70.

3.34. Стропы, имеющие разъемные звенья типа Рг2 с увеличенным радиусом гибки скобы и овальные звенья типа Ов2, навешиваются на крюки грузоподъемных машин грузоподъемностью от 3 до 25 т согласно табл. 11а.

Т а б л и ц а 11а

Грузоподъемность крюка грузоподъемной машины, т	Тип звена	
	Рг2	Ов2
3,0	-	Ов2-0,4 Ов2-0,5 Ов2-0,63
5,0	Рг2-0,8 Рг2-1,0	Ов2-0,8 Ов2-1,0

	Pт2-1,25	Ов2-1,25
10,0	Pт2-1,6 Pт2-2,0 Pт2-2,5 Pт2-3,2	Ов2-1,6 Ов2-2,0 Ов2-2,5 Ов2-3,2
16,0	Pт-4,0 Pт-5,0 Pт2-6,3 Pт2-8,0	Ов2-4,0 Ов2-5,0 Ов2-6,3 Ов2-8,0
25,0	Pт2-10,0 Pт2-12,5 Pт2-16,0	Ов2-10,0 Ов2-12,5 Ов2-16,0

3.35. Допускается конец стропа типа 1СК изготавливать по типу стропа СКП1.

3.36. В крюках допускается применять замки предохранительные, изготовленные по ГОСТ 12840-80 или рабочим чертежам предприятий-изготовителей, утвержденным в установленном порядке и согласованным с базовой организацией по грузозахватным устройствам Госстроя СССР.

3.37. Втулка для стропов типов СКП2 и СКК2 должна свободно перемещаться по канату. Гарантированный зазор между стенкой втулки и канатом должен быть не менее 5 мм.

3.38. Втулки для стропов типов СКП2 и СКК2 должны изготавливаться из стали марки 20 по ГОСТ 1050-88 и стали марки 25Л по ГОСТ 977-88.

3.39. Крюк втулки для стропов типов СКП2 и СКК2 должен выдерживать нагрузку, равную половине грузоподъемности стропа и направленную параллельно его ветви.

3.40. Коэффициент запаса прочности крюка втулки для стропов типов СКП2 и СКК2 по изгибу должен быть не менее 1,25 от действующего на него усилия.

3.41. Втулки для стропов типов СКП2 и СКК2 должны изготавливаться по рабочим чертежам предприятий-изготовителей, утвержденным в установленном порядке и согласованным с базовой организацией по грузозахватным устройствам Госстроя СССР.

3.33-3.41. **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

#### 4. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. При изготовлении стропов должны соблюдаться следующие требования безопасности: к производственному процессу по ГОСТ 12.3.002-75, к электробезопасности по ГОСТ 12.1.019-79, к работе с абразивным инструментом по ГОСТ 12.1.001-83.

4.2. Резку каната абразивным кругом следует выполнять с использованием защитных очков или защитных щитков.

4.3. Крюки стропов должны быть снабжены предохранительными замками, конструкция и размеры которых приведены в рекомендуемом приложении 1. Допускается применять предохранительные замки крюков по ГОСТ 12840-80 и по рабочим чертежам предприятий-изготовителей, утвержденным и согласованным с базовой организацией по грузозахватным устройствам Госстроя СССР.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

4.4. При проведении испытаний строп или канатная ветвь должны быть ограждены сплошным или сетчатым кожухом для предохранения рабочих от травм.

4.5. Испытания и эксплуатация стропов должны производиться в соответствии с требованиями «Правил устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов» Госгортехнадзора СССР и СНиП 111-4-80 «Техника безопасности в строительстве».

4.6. Грузовые стропы, не прошедшие технического освидетельствования, установленного правилами устройства и

безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов Госгортехнадзора СССР, к работе не допускаются.

## 5. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

5.1. Для проверки соответствия стропов требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемосдаточные испытания.

5.2. При приемосдаточных испытаниях каждый строп проверяют на соответствие требованиям пп. 3.7-3.10, 3.12-3.15 и 3.17.

На соответствие требованиям пп. 3.3-3.22 проверяют 10 % стропов от партии в случае заделки концов канатов опрессовкой алюминиевой и стальной втулками, включая первый и последний строп, и 2 % - в случае заделки концов канатов заплеткой.

Общее число проверяемых стропов не должно быть менее 2.

Партия стропов должна состоять из изделий одного типа и грузоподъемности, изготовленных из каната с одного барабана (бухты) и деталей из одной партии.

Партия деталей должна состоять из деталей одного типоразмера, изготовленных из металла одной марки и совместно прошедших термообработку.

При индивидуальном изготовлении на соответствие требованиям п. 3.3 проверяют каждый строп.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

5.3. Крюки, карабины и звенья следует проверять на соответствие требованиям:

пп. 3.16, 3.18-3.21, 3.22 (подрез), 3.24 - все изделия;

п. 3.3-2 % изделий от партии;

ГОСТ 8479-70 - все заготовки крюков, изготовленные методом свободнойковки и первый и последний крюк от партии, изготовленные методом горячей штамповки;

п. 3.22 (непровар) - 2 % звеньев от партии;

п. 3.25 (твердость стали) - 1 % скоб разъемных звеньев и карабинов; звеньев треугольных, овоидных и овальных; заготовок крюков от партии.

У заготовок крюков предел текучести и относительное удлинение металла надлежит проверять в объеме, указанном в табл. 12.

Т а б л и ц а 12

Размер партии	Число заготовок крюков
До 6 включ.	
Св. 7 до 30 »	2
» 31 до 200 »	3
» 200	5

Образцы для испытаний заготовок крюков, изготавливаемых методом свободнойковки, должны вырезаться из припуска на заготовки, а изготавливаемых методом горячей штамповки - из тела заготовки крюка или из отдельно ковальной пробы по режиму, установленному для штамповок из металла той же плавки.

Временное сопротивление разрыву и ударную вязкость стали следует проверять по требованию потребителя.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

5.4. При получении неудовлетворительных результатов проверки по какому-либо из показателей должна производиться повторная проверка по этому показателю удвоенного числа образцов, взятых от той же партии.

В случае неудовлетворительных результатов повторной проверки партию бракуют.

## 6. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

6.1. Испытание стропов на прочность проводят статической нагрузкой в соответствии с правилами устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов Госгортехнадзора СССР.

При испытании стропа его ветви должны быть расположены под углом 90° друг к другу.

Допускаются испытания под другим углом с соответствующим пересчетом действующих нагрузок.

При серийном изготовлении стропов время их выдержки под нагрузкой - 3 мин, при индивидуальном - 10 мин.

Нагрузку при определении усилий в стропах определяют динамометром или же контрольным грузом.

6.2. Соответствие материалов деталей стропов и сварочных материалов указанным в рабочих чертежах проверяют по сертификатам или результатам лабораторного анализа.

6.3. Качество поверхностей деталей звеньев и захватов, правильность расположения сварных швов звеньев, качество заделки концов канатов, цельность канатов ветвей стропов проверяют визуально.

6.4. Увеличение диаметра сечения звеньев и смещение их концов в месте сварки, величину конца каната, выступающего из втулки после заделки, а также разность длин канатных ветвей проверяют линейкой, штангенциркулем, шаблонами или калибрами.

6.5. Качество сварных соединений звеньев проверяют путем их осмотра, обмера и механических испытаний звеньев на статическое растяжение по ГОСТ 6996-66.

6.6. Твердость металла определяют по ГОСТ 9012-59 и ГОСТ 9013-59.

Предел текучести, временное сопротивление разрыву и относительное удлинение металла определяют по ГОСТ 1497-84.

Ударную вязкость металла определяют по ГОСТ 9454-78.

## 7. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1. Каждый строп должен быть снабжен клеймом или прочно прикрепленной металлической биркой, на которой указывают:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;  
номер стропа по системе нумерации предприятия-изготовителя;  
грузоподъемность стропа;  
дату испытаний (месяц, год).

7.2. На каждом звене и захвате стропа на установленном для маркировки месте ударным способом или штамповкой должно быть нанесено:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;  
допускаемая нагрузка;  
год испытания (последние две цифры).

7.1, 7.2. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

7.3. Стропы одного типа, длины и одинаковой грузоподъемности, свернутые кольцом, комплектуют в одну общую бухту, которую завязывают по периметру не менее чем в трех местах.

Канатные стропы диаметром до 11,5 мм и длиной до 3,5 м могут быть связаны в пачки или уложены в контейнеры. Масса пачки не должна превышать 100 кг.

7.4. Маркировка грузовых мест бухты, пачки - по ГОСТ 14192-77.

7.5. Транспортирование стропов - по группе условий хранения ОЖЗ по ГОСТ 15150-69 транспортом любого вида.

7.6. Хранение стропов - по группе условий хранения ОЖ4 по ГОСТ 15150-69.

7.7. Сведения об изготовленных стропях должны заноситься в журнал в соответствии с правилами устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов Госгортехнадзора СССР.

7.8. Строп, ветвь канатная, звено или их партии, изготавливаемые для сторонних организаций, должны сопровождаться документом (паспортом), удостоверяющим соответствие их требованиям настоящего стандарта, в котором указывают:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- тип изделия;
- грузоподъемность (допускаемую нагрузку);
- длину (для стропов и канатных ветвей);
- порядковый номер по системе нумерации предприятия-изготовителя;
- количество в партии;
- год и месяц выпуска;
- результаты проверок и испытаний;
- гарантийные обязательства;
- обозначение настоящего стандарта.

## 8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие стропов требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий хранения и эксплуатации, установленных стандартом.

8.2. Гарантийный срок эксплуатации стропов типов СКП и СКК - 3 мес, остальных - 6 мес при односменной работе.

### ПРИЛОЖЕНИЕ 1

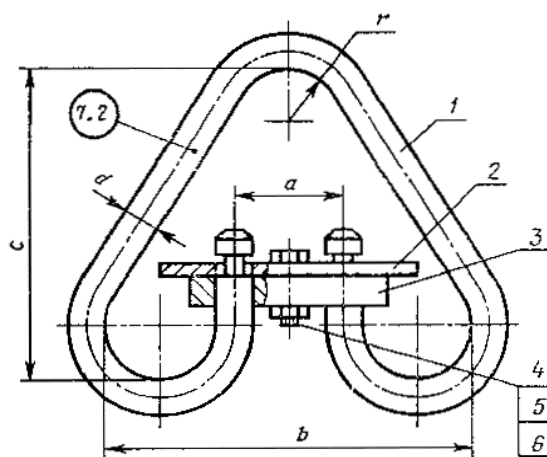
Рекомендуемое

## КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ЗВЕНЬЕВ И ЗАХВАТОВ

1. В качестве соединительных элементов могут быть использованы:
- звенья разъемные треугольные Рт исполнений Рт1, Рт2, Рт3 и Рт4;
  - звенья разъемные овальные Ов;
  - звенья треугольные Т;
  - звенья овоидные О;
  - звенья овальные Ов исполнений Ов1 и Ов2.

1.1. Конструкция и размеры звеньев Рт исполнения Рт1, эксплуатируемых в районах с умеренным климатом, должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, а в районах с холодным климатом - на черт. 1 и в табл. 2.

1.1.1. Конструкция и размеры скобы Ст исполнения Ст1 для звеньев Рт1, эксплуатируемых в районах с умеренным климатом, должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3, а в районах с холодным климатом - на черт. 2 и в табл. 4.



1 - скоба; 2 - ограничитель; 3 - планка; 4 - болт по ГОСТ 7798-70; 5 - гайка по ГОСТ 5919-73; 6 - шплинт по ГОСТ 397-79

Черт. 1

Пример условного обозначения разъемного звена Рт1 с допускаемой нагрузкой 78,5 кН (8,0 тс) для районов с умеренным климатом:

*Звено Рт1-8,0 ГОСТ 25573-82*

То же, предназначенного для эксплуатации в районах с холодным климатом:

*Звено Рт1-8,0 ХЛ ГОСТ 25573-82*

Таблица 1

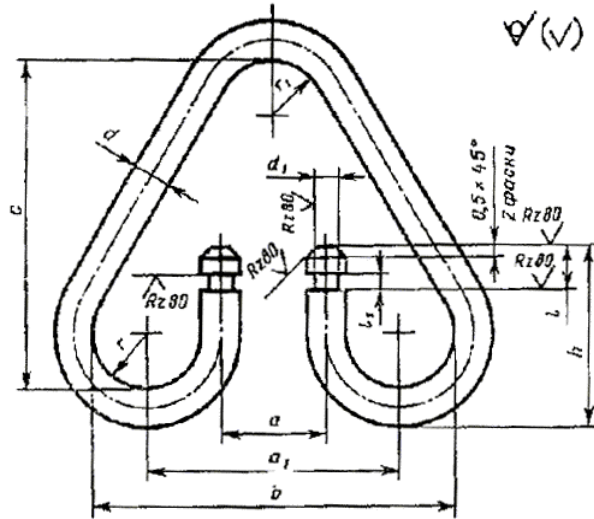
Обозначение звена	Допускаемая нагрузка. кН (тс)	Размеры звена, мм					Обозначение деталей звена						Масса, кг
		<i>d</i>	<i>a</i>	<i>b</i>	<i>c</i>	<i>r</i>	Скоба	Ограничитель	Планка	Болт	Гайка	Шплинт	
Рт1-0,63	6,18 (0,63)	14	32	126	115	20	Ст1-1,0	Ог-1,0	П-1,0	2М8×35.36	М8,4	2×20-001	1,00
Рт1-0,8	7,85 (0,80)												
Рт1-1,0	9,81 (1,00)												
Рт1-1,25	12,26 (1,25)	16	38	142	130	22	Ст1-1,25	Ог-1,25	П-1,25	2М10×40.36	М10,4	2,5×25-001	1,33
Рт1-1,6	15,70 (1,60)	18		156	140	25	Ст1-1,6	Ог-1,6	П-1,6				1,69
Рт1-2,0	19,62 (2,00)	20	42	174	160	30	Ст1-2,0	Ог-2,0	П-2,0	2М12×45.36	М12,4	3,2×32-001	2,29
Рт1-2,5	24,52 (2,50)	22	50	192	175	32	Ст1-2,5	Ог-2,5	П-2,5				3,00
Рт1-3,2	31,40 (3,20)	25	55	200	185	35	Ст1-3,2	Ог-3,2	П-3,2	2М12×50.36	М12,4	3,2×32-001	4,12
Рт1-4,0	39,24 (4,00)	28	60	228	215	40	Ст1-4,0	Ог-4,0	П-4,0				5,76
Рт1-5,0	49,05 (5,00)	32	68	260	240	45	Ст1-5,0	Ог-5,0	П-5,0	2М12×55.36	М12,4	3,2×32-001	8,50
Рт1-6,3	61,80 (6,30)	35	74	289	265	50	Ст1-6,3	Ог-6,3	П-6,3				11,00
Рт1-8,0	78,50 (8,00)	40	82	322	295	55	Ст1-8,0	Ог-8,0	П-8,0	2М12×60.36	М12,4	3,2×32-001	15,48
Рт1-10,0	98,10 (10,00)	45	90	355	325	60	Ст1-10,0	Ог-10,0	П-10,0				22,40
Рт1-12,5	122,00 (12,50)	50	100	390	360	65	Ст1-12,5	Ог-12,5	П-12,5	2М12×70.36	М12,4	3,2×32-001	30,00
Рт1-16,0	157,00 (16,00)	55	110	425	395	75	Ст1-16,0	Ог-16,0	П-16,0				41,10

Примечание. Здесь и в последующих таблицах последние цифры в обозначении звена и деталей соответствуют допускаемой нагрузке на них.

Таблица 2

Обозначение звена	Допускаемая нагрузка. кН (тс)	Размеры звена, мм					Обозначение деталей звена						Масса, кг
		<i>d</i>	<i>a</i>	<i>b</i>	<i>c</i>	<i>r</i>	Скоба	Ограничитель	Планка	Болт	Гайка	Шплинт	
Рт1-0,63ХЛ	6,18 (0,63)	14	32	126	115	20	Ст1-0,63ХЛ	Ог-0,63ХЛ	П-0,63ХЛ	2М8×35.36	М8,4	2×20-001	1,00
Рт1-0,8ХЛ	7,85 (0,80)						Ст1-0,8ХЛ	Ог-0,8ХЛ	П-0,8ХЛ				
Рт1-1,0ХЛ	9,81 (1,00)						Ст1-1,0ХЛ	Ог-1,0ХЛ	П-1,0ХЛ				

Pr1-1,25XJI	12,26 (1,25)						Cr1-1,25XJI	Or-1,25XJI	П-1,25XJI				
Pr1-1,6XJI	15,70 (1,60)	16	38	142	130	22	Cr1-1,6XJI	Or-1,6XJI	П-1,6XJI				1,33
Pr1-2,0XJI	19,62 (2,00)	18		156	140	25	Cr1-2,0XJI	Or-2,0XJI	П-2,0XJI				1,69
Pr1-2,5XJI	24,52 (2,50)	20	42	174	160	30	Cr1-2,5XJI	Or-2,5XJI	П-2,5XJI				2,29
Pr1-3,2XJI	31,40 (3,20)	22	50	192	175	32	Cr1-3,2XJI	Or-3,2XJI	П-3,2XJI	2M10×40.36	M10.4	2,5×25-001	3,00
Pr1-4,0XJI	39,24 (4,00)	25	55	200	185	35	Cr1-4,0XJI	Or-4,0XJI	П-4,0XJI				4,12
Pr1-5,0XJI	49,05 (5,00)	28	60	228	215	40	Cr1-5,0XJI	Or-5,0XJI	П-5,0XJI	2M12×45.36			5,76
Pr1-6,3XJI	61,80 (6,30)	32	68	260	240	45	Cr1-6,3XJI	Or-6,3XJI	П-6,3XJI				8,50
Pr1-8,0XJI	7,8,50 (8,00)	35	74	289	265	50	Cr1-8,0XJI	Or-8,0XJI	П-8,0XJI	12M12×50.36	M12.4	3,2×32-001	11,00
Pr1-10,0XJI	98,10 (10,00)	40	82	322	295	55	Cr1-10,0XJI	Or-10,0XJI	П-10,0XJI				15,48
Pr1-12,5XJI	122,00 (12,50)	45	90	355	325	60	Cr1-12,5XJI	Or-12,5XJI	П-12,5XJI	2M12×55.36			22,40
Pr1-16,0XJI	157,00 (16,00)	50	100	390	360	65	Cr1-16,0XJI	Or-16,-XJI	П-16,0XJI	2M12×60,36			30,00
Pr1-20,0XJI	196,20 (20,00)	55	110	425	395	75	Cr1-20,0XJI	Or-20,0XJI	П-20,0XJI	2M12×70.36			41,10



Материал для деталей климатического исполнения У - Сталь 20 по ГОСТ 1050-88 или СтЗсп по ГОСТ 380-88, для деталей климатического исполнения ХЛ-15ХСНД или 09Г2С по ГОСТ 19281-89

Черт. 2

Таблица 3

Размеры, мм

Обозначение скобы	d	d <sub>1</sub>	a		a <sub>1</sub>	b	h	l	l <sub>1</sub>	c	r	r <sub>1</sub>	Длина раз-вертки	Мас-са, кг
			Но-мин	Пред. откл.										
СГЛ-0,63	14	8	32	± 1,0	86	126	72	13	6	115	20	20	495	0,6
СГЛ-0,8														
СГЛ-1,0														
СГЛ-1,25	16	10	38		98	142	80	17		130	22	22	560	0,9
СГЛ-1,6	18	12	42		106	156	85	17		140	25	25	610	1,2
СГЛ-2,0	20				118	174	90			160	28	30	672	1,7
СГЛ-2,5	22	14	50		132	192	97	18	175	30	32	750	2,2	
СГЛ-3,2	25	18	55		140	200	100		185		35	779	3,1	
СГЛ-4,0	28	22	60		158	228	115	22	215	35	40	894	4,3	
СГЛ-5,0	32	26	68		180	260	130		240	40	45	1016	6,4	
СГЛ-6,3	35	28	74	199	289	140	25	265	45	50	1113	8,4		
СГЛ-8,0	40	30	82	222	322	150		295	50	55	1232	12,0		
СГЛ-10,0	45	35	90	245	355	175	35	325	55	60	1376	17,0		
СГЛ-12,5	50	40	100	270	390	195	40	360	60	65	1514	22,8		
СГЛ-16,0	55	45	110	295	425	215	45	39	65	75	1670	31,0		

Таблица 4

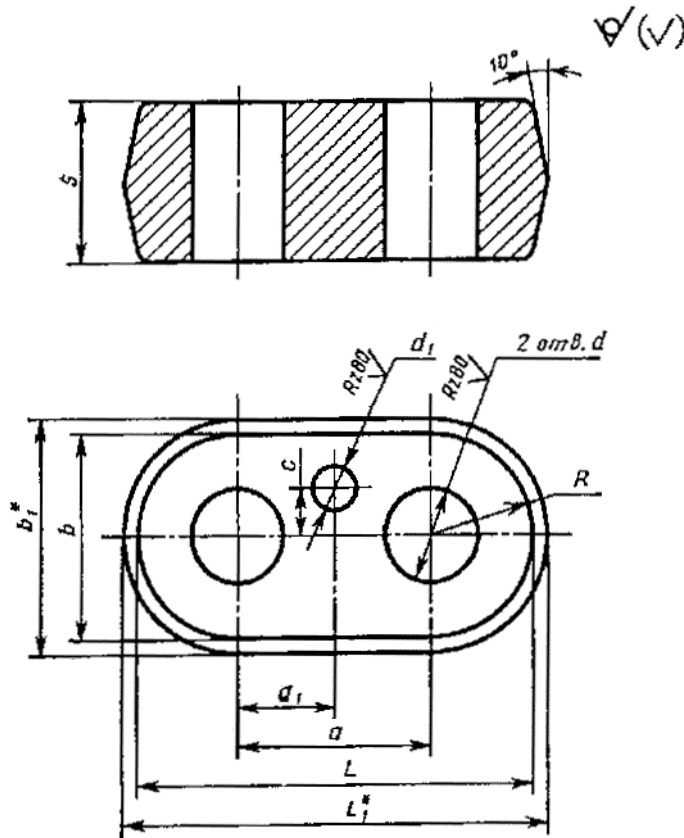
Размеры, мм

Обозначение скобы	d	d <sub>1</sub>	a		a <sub>1</sub>	b	h	l	l <sub>1</sub>	c	r	r <sub>1</sub>	Длина раз-вертки	Мас-са, кг
			Но-мин	Пред. откл.										
СГЛ-0,63ХЛ	14	8	32	± 1,0	86	126	72	13	6	115	20	20	504	0,6
СГЛ-0,8ХЛ														
СГЛ-1,0ХЛ														
СГЛ-1,25ХЛ														
СГЛ-1,6ХЛ	16	10	38		98	142	80	17		130	22	25	565	0,9
СГЛ-2,0ХЛ	18	12	42		106	156	85	17		140	25	30	616	1,2
СГЛ-2,5ХЛ	20				118	174	90		160	28	32	682	1,7	
СГЛ-3,2ХЛ	22	14	50		132	192	97	18	175	30	35	742	2,2	
СГЛ-4,0ХЛ	25	18	55		140	200	100		185		40	782	3,1	
СГЛ-5,0ХЛ	28	22	60		158	228	115	22	215	35	45	900	4,4	



Or-0,63XЛ	32	± 0,5	16,0	±0,35	25	14	4,5	9	90	9	4	4,5	0,06
Or-0,8XЛ													
Or-1,0XЛ													
Or-1,25XЛ	38	± 0,5	19,0	±0,35	28	16	4,5	9	100	11	4	5,5	0,08
Or-1,6XЛ													
Or-2,0XЛ	42	± 0,5	21,0	±0,35	30	18	4,5	9	110	14	4	7	0,09
Or-2,5XЛ													
Or-3,2XЛ													
Or-4,0XЛ	50	± 0,5	25,0	±0,35	36	22	10,5	11	150	16	5	8	0,15
Or-5,0XЛ													
Or-6,3XЛ	55	± 0,5	27,5	±0,35	40	25	4,5	14	160	20	5	10	0,17
Or-8,0XЛ													
Or-10,0XЛ													
Or-12,5XЛ	60	± 1,0	30,0	±0,35	45	28	15,0	14	190	24	6	12	0,28
Or-16,0XЛ													
Or-20,0XЛ	68	± 1,0	34,0	±0,35	50	32	15,0	14	220	28	5	14	0,36
Or-25,0XЛ													
Or-31,5XЛ													
Or-40XЛ	74	± 1,0	37,0	±0,35	60	40	17,0	14	240	30	6	15	0,41
Or-50XЛ													
Or-63XЛ	82	± 1,0	41,0	±0,35	65	45	17,0	14	270	32	8	16	0,65
Or-80XЛ													
Or-100XЛ													
Or-125XЛ	90	± 1,0	45,0	±0,35	70	50	17,0	14	300	37	8	18,5	1,03
Or-160XЛ													
Or-200XЛ	100	± 1,0	50,0	±0,35	75	55	17,0	14	320	42	10	21	1,16
Or-250XЛ													
Or-315XЛ	110	± 1,0	55,0	±0,35	80	60	17,0	14	360	47	10	23,5	1,71
Or-400XЛ													

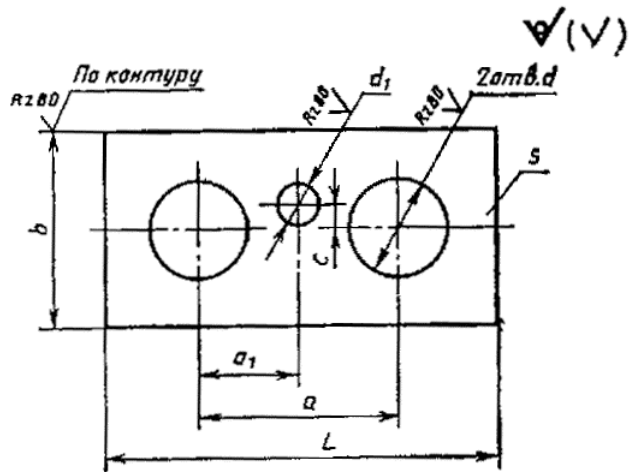
1.1.3. Конструкция в размеры планки П для звеньев Рт, эксплуатируемых в районах с умеренным климатом, должны соответствовать указанным на черт. 4 (вариант штампованной детали), на черт. 5 (вариант детали из проката) и в табл. 7, а в районах с холодным климатом - на черт. 4 или 5 и в табл. 8.



\* Размеры для справок.

Материал для деталей климатического исполнения У - Сталь 20 по ГОСТ 1050-08 или СтЗсп по ГОСТ 380-88, для деталей климатического исполнения ХЛ - 15ХСНД или 09Г2С по ГОСТ 19281-89

Черт. 4



Материал для деталей климатического исполнения У - сталь 20 по ГОСТ 1050-88 или СтЗсп по ГОСТ 380-88, для деталей климатического исполнения ХЛ - 15ХСНД или 09Г2С по ГОСТ 19281-89

Черт. 5

Таблица 7

## Размеры, мм

Обозначение пленки	<i>a</i>		<i>a<sub>1</sub></i>		<i>b</i>	<i>b<sup>*</sup><sub>1</sub></i>	<i>c</i>		<i>d</i>	<i>d<sub>1</sub></i>	<i>L</i>	<i>L<sup>*</sup><sub>1</sub></i>	Толщина Планки <i>s</i>	<i>R</i>	Масса, кг	
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.							Вариант планки из проката	Вариант штампованной планки
П-1,0	32	± 0,5	16,0	± 0,35	32	36	4,5	± 0,5	16	4	64	68	20	16	0,25	0,24
П-1,25	38		19,0		36	40			18		74	78		18	0,33	0,32
П-1,6	40		44		20	78			82		20	0,43		0,36		
П-2,0	42		21,0		44	48	22		86		90	22		0,46	0,43	
П-2,5	50	25,0	48		52	24	93		102	22	24	0,60	0,60			
П-3,2	55	27,5	54		58	27	108		112	25	27	0,79	0,74			
П-4,0	60	30,0	60		64	30	120		124	28	30	1,11	1,02			
П-5,0	68	34,0	68		72	34	136		140	30	34	1,60	1,46			
П-6,3	74	37,0	74		78	37	148		152	30	37	2,04	1,85			
П-8,0	82	41,0	84		88	42	166		170	42	42	2,60	2,34			
П-10,0	90	45,0	94		98	47	184		188	35	47	3,76	3,39			
П-12,5	100	50,0	104		108	52	204		208	40	52	5,28	4,72			
П-16,0	110	55,0	114	118	57	224	228	45	57	7,16	6,38					
П-20,0	140	70,0	120	125	20,0	64	270	280	50	60	10,13	8,87				

(Измененная редакция, № 2).

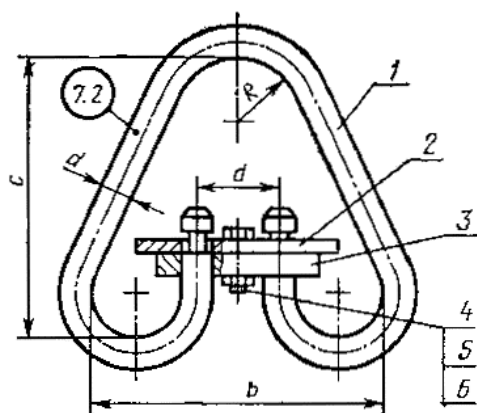
Таблица 8

## Размеры, мм

Обозначение	<i>a</i>	<i>a<sub>1</sub></i>		<i>c</i>				Толщина		Масса, кг
-------------	----------	----------------------	--	----------	--	--	--	---------	--	-----------

ние пленки	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	$b$	$b^*_1$	Номин.	Пред. откл.	$d$	$d_1$	$L$	$L^*_1$	планки $s$	$R$	Вариант планки из проката	Вариант штампованной планки							
П-0,63ХЛ	32	± 0,5	16,0	± 0,35	32	36	4,5	± 0,5	16	9	64	68	20	16	0,32	0,29							
П-0,8ХЛ																							
П-1,0ХЛ																							
П-1,25ХЛ																							
П-1,6ХЛ	38	± 0,5	19,0		± 0,35	36	40		4,5	± 0,5	18	9	74	78	20	16	0,32	0,29					
П-2,0ХЛ																							
П-2,5ХЛ	42	± 0,5	21,0			44	48				10,5	22	11	98					102	22	16	0,32	0,29
П-3,2ХЛ																							
П-4,0ХЛ	50	± 0,5	25,0		48	52	15,0		24			11	109	113	25	16	0,32	0,29					
П-5,0ХЛ																							
П-6,3ХЛ	68	± 1,0	44,0		54	58			17,0		27	14	120	124					28	16	0,32	0,29	
П-8,0ХЛ																							
П-10,0ХЛ	82	± 1,0	37,0	74	78	17,0	30	14			136	140	30	16	0,32	0,29							
П-12,5ХЛ																							
П-16,0ХЛ	90	± 1,0	41,0	84	88		17,0	34	14		148	152					34	16	0,32	0,29			
П-20,0ХЛ																							
П-20,0ХЛ	100	± 1,0	45,0	94	98	17,0		37	14	166	170	37	16	0,32	0,29								
П-20,0ХЛ																							
П-20,0ХЛ	110	± 1,0	50,0	104	108		17,0	42	14	184	188					42	16	0,32	0,29				
П-20,0ХЛ																							
П-20,0ХЛ	110	± 1,0	55,0	114	118	17,0		47	14	204	208	47	16	0,32	0,29								
П-20,0ХЛ																							
П-20,0ХЛ	110	± 1,0	55,0	114	118		17,0	52	14	224	228					52	16	0,32	0,29				
П-20,0ХЛ																							
П-20,0ХЛ	110	± 1,0	55,0	114	118	17,0		57	14	224	228	57	16	0,32	0,29								
П-20,0ХЛ																							

1.2. Конструкция и размеры звеньев Рт исполнения Рт2 с увеличенным радиусом гибки скобы, эксплуатируемых в районах с умеренным климатом, должны соответствовать указанным на черт. 6 и в табл. 9.



1 – скоба; 2 – ограничитель; 3 – планка; 4 – болт по ГОСТ 7798-7.0; 5 – гайка по ГОСТ 5919-73; 6 – шплинт по ГОСТ 397-79

Черт. 6

Примечание. Навешивание на крюки грузоподъемных машин производится в соответствии с п. 3.34 табл. 11а.

1.1, 1.1.1.1, 1.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1)**

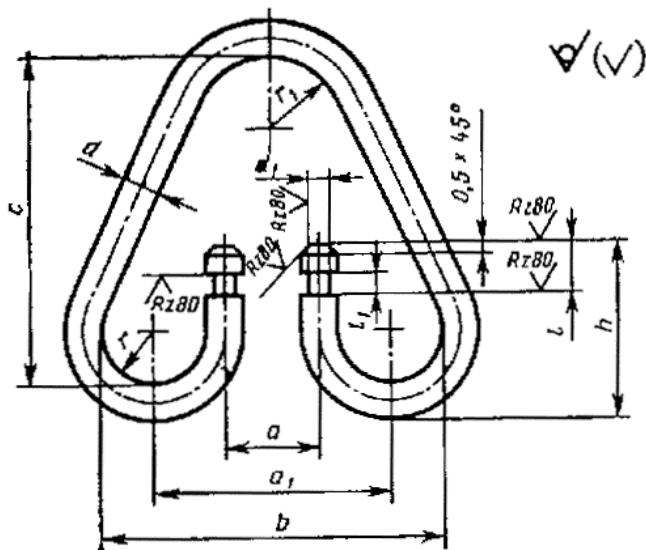
1.2.1. Конструкция и размеры скобы С исполнения Ст2 для звеньев Рт2, эксплуатируемых в районах с умеренным климатом должны соответствовать указанным на черт. 7 и в табл. 10.

1.2.2. Конструкция и размеры ограничителя О и планки П для звеньев Рт2, эксплуатируемых в районах с умеренным климатом должны соответствовать указанным на черт. 35 и в табл. 5-8.



Таблица 9

Обозначение звена	Допускаемая нагрузка, кН (тс)	Размеры звена, мм					R	Обозначение деталей звена						Масса, кг
		d	a	b	c	Скоба		Ограничитель	Планка	Болт	Гайка	Шплинт		
Pr2-0,63	7,85 (0,8)	14	32	126	115	45	Ст2-0,63	Ог-1,0	П-1,0					1,027
Pr2-0,8							Ст2-0,8							
Pr2-1,0	9,81 (1,0)	16	38	142	130	60	Ст2-1,0	Ог-1,25	П-1,25	2М8×35.36	М8.4	2×20.001	1,339	
Pr2-1,25	12,26 (1,25)	18		156	140		Ст2-1,25	Ог-1,6	П-1,6					1,743
Pr2-1,6	15,70 (1,6)	20	42	174	160	75	Ст2-1,6	Ог-2,0	П-2,0				2,304	
Pr2-2,0	19,62 (2,0)	22	50	192	175		Ст2-2,0	Ог-2,5	П-2,5	2М10×35.36	М10.4	2,5×25.001	3,070	
Pr2-2,5	24,52 (2,5)	25	55	200	185	110	Ст2-2,5	Ог-3,2	П-3,2				4,011	
Pr2-3,2	31,40 (3,2)	28	60	228	215		Ст2-3,2	Ог-4,0	П-4,0	2М12×45.36			5,829	
Pr2-4,0	39,24 (4,0)	32	68	260	240	110	Ст2-4,0	Ог-5,0	П-5,0				8,577	
Pr2-5,0	49,05 (5,0)	35	74	289	265		Ст2-5,0	Ог-6,3	П-6,3	2М12×50.36			11,088	
Pr2-6,3	61,80 (6,3)	40	82	322	295	110	Ст2-6,3	Ог-8,0	П-8,0		М12.14	3,2×32.001	15,675	
Pr2-8,0	78,50 (8,0)	45	90	355	325		Ст2-8,0	Ог-10,0	П-10,0	2М12×55.36			22,802	
Pr2-10,0	98,10 (10,0)	50	100	390	360	110	Ст2-10,0	Ог-12,5	П-12,5	2М12×60.36			30,973	
Pr2-12,5	122,60 (12,5)	55	110	425	395		Ст2-12,5	Ог-16,0	П-16,0	2М12×70.36			41,435	
Pr2-16,0	157,00 (16,0)	60	140	480	440	Ст2-16,0	Ог-20,0	П-20,0	2М12×80.36			53,195		



Материал: Сталь 20 по ГОСТ 1050-88 или СтЗсп по ГОСТ 380-88

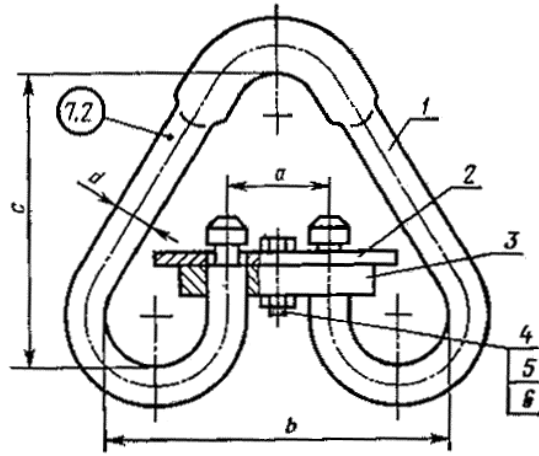
Черт. 7

Таблица 10

Размеры, мм

Обозначение скобы	$d$	$d_1$	$a$		$a_1$	$b$	$h$	$l$	$l_1$	$c$	$r$	$r_1$	$r_2$	Длина развертки	Масса, кг
			Но-мин.	Пред. откл.											
Ст2-0,63	14	8	32		86	126	72	13		115	20			516	0,623
Ст2-0,8														45	
Ст2-1,0	16	10	38	$\pm 0,5$	98	142	80			130	22			574	0,905
Ст2-1,25	18	12	42		106	156	85	17	6	140	25			625	1,249
Ст2-1,6	20	12	42		118	174	90			160	28			695	1,710
Ст2-2,0	22	14	50		132	192	97			175	30	60		756	2,256
Ст2-2,5	25	18	55		140	200	100	18		185	30			778	2,997
Ст-3,2	28	22	60		158	228	115			215	35			903	4,366
Ст2-4,0	32	26	68	$\pm 1,0$	180	260	130	22		240	40			1026	6,474
Ст2-5,0	35	28	74		199	289	140		7	265	45	75		1126	8,501
Ст2-6,3	40	30	82		222	322	150	25		295	50			1236	12,198
Ст2-8,0	45	35	90		245	355	175		10	325	55			1394	17,400
Ст2-10,0	50	40	100		270	390	195	35		360	60			1540	23,727
Ст2-12,5	55	50	110		295	425	215	40	12	395	65	110		1682	31,340
Ст2-16,0	60	55	140		340	480	235	45	14	440	70			1856	41,170

1.3. Конструкция и размеры звеньев Рт исполнения РтЗ, эксплуатируемых в районах с умеренным климатом, должны соответствовать указанным на черт. 8 и в табл. 11.



1 - скоба; 2 - ограничитель; 3 - планка; 4 - болт по ГОСТ 7798-70; 5 - гайка по ГОСТ 5919-73; 6 - шплинт по ГОСТ 397-79

Черт. 8



Таблица 11

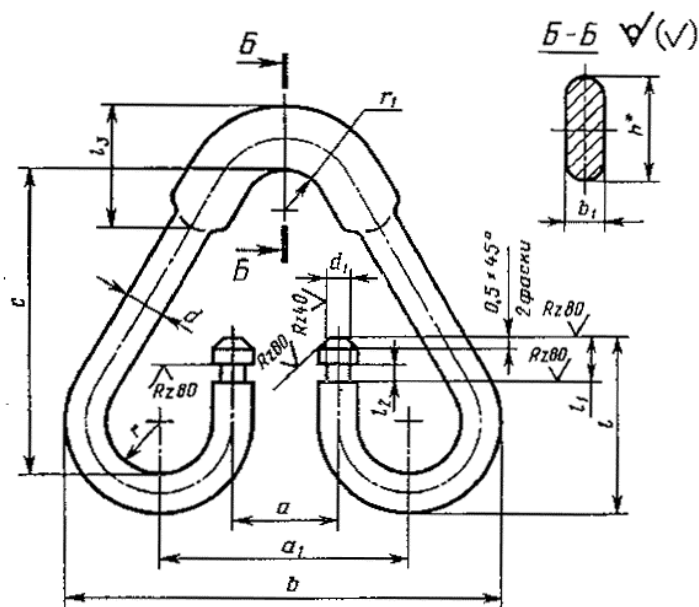
Обозначение звена	Допускаемая нагрузка, кН (тс)	Размеры звена, мм				Обозначение деталей звена						Масса, кг
		<i>d</i>	<i>a</i>	<i>b</i>	<i>c</i>	Скоба	Ограничитель	Планка	Болт	Гайка	Шплинт	
Рт3-1,25	12,26 (1,25)	14	36	130	125	Ст3-1,26	Ор3-1,25	ПЗ-1,25	2М8×35.36	М8.4	2×20.001	0,95
Рт3-1,6	15,70 (1,60)					Ст3-1,6	Ор3-1,6	ПЗ-1,6				1,00
Рт3-2,0	19,62 (2,00)					Ст3-2,0	Ор3-2,0	ПЗ-2,0				1,45
Рт3-2,5	24,52 (2,50)					Ст3-2,5	Ор3-2,5	ПЗ-2,5				1,93
Рт3-3,2	31,40 (3,20)	20	50	182	180	Ст3-3,2	Ор3-3,2	ПЗ-3,2	2М10×35.36	М10.4	2,5×25.001	2,50
Рт3-4,0	39,24 (4,00)	22	54	196	205	Ст3-4,0	Ор3-4,0	ПЗ-4,0	2М12×45.36	М12.4	3,2×32.001	3,64
Рт3-5,0	49,05 (5,00)	25	60	205	225	Ст3-5,0	Ор3-5,0	ПЗ-5,0				4,98
Рт3-6,3	61,80 (6,30)	28	68	236	250	Ст3-6,3	Ор3-6,3	ПЗ-6,3	6,70			
Рт3-8,0	78,50 (8,00)	32	74	266	280	Ст3-8,0	Ор3-8,0	ПЗ-8,0	2М12×50.36			9,62
Рт3-10,0	98,10 (10,00)	36	80	296	300	Ст3-10,0	Ор3-10,0	ПЗ-10,0				13,70
Рт3-12,5	122,60 (12,50)	40	90	330	340	Ст3-12,5	Ор3-12,5	ПЗ-12,5	2М12×55.36			18,80
Рт3-16,0	157,00 (16,00)	45	100	365	375	Ст3-16,0	Ор3-16,0	ПЗ-16,0	2М12×60.36			26,34
Рт3-20,0	196,20 (20,00)	50	110	400	400	Ст3-20,0	Ор3-20,0	ПЗ-20,0	2М12×70.36			34,50
Рт3-25,0	245,25 (25,00)	56	125	461	425	Ст3-25,0	Ор3-25,0	ПЗ-25,0	2М16×80.36			51,60

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.3.1. Конструкция и размеры скобы С исполнения Ст3 для звеньев РтЗ, эксплуатируемых в районах с умеренным климатом, должны соответствовать указанным на черт. 9 и в табл. 12.

1.3.2. Конструкция и размеры ограничителя Ог исполнения ОгЗ для звеньев РтЗ, эксплуатируемых в районах с умеренным климатом, должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 13.

1.3.3. Конструкция и размеры планки П исполнения ПЗ для звеньев РтЗ, эксплуатируемых в районах с умеренным климатом, должны соответствовать указанным на черт. 4, 5 и в табл. 14.



\* Размер для справок.

Материал: Сталь 20 по ГОСТ 1050-88 или СтЗсп по ГОСТ 380-88

Черт. 9

Таблица 12

## Размеры, мм

Обозначение скобы	$d$	$d_1$	$a$		$a_1$	$b$	$b_1$	$h$	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$c$	$r$	$r_1$	Длина развертки	Масса, кг
			Номин.	Пред. откл.													
Ст3-1,25	14	8	36	± 1,0	90	158	8	20	72	13	5	55	125	20	22	528	0,64
Ст3-1,6												60					
Ст3-2,0	10	10	38	± 1,5	98	174	9	23	76	15	5	70	150	22	30	606	1,00
Ст3-2,5	18	12	46		114	200	10	26	85			80	165	25	32	674	1,35
Ст3-3,2	20		50		126	222	11	29	90	90	180	28	35	736	1,70		
Ст3-4,0	22	14	54		136	240	12	32	102	20	6	100	205	30	40	824	2,46
Ст3-5,0	25	18	60		145	255	14	36	108			110	225		45	892	3,44
Ст3-6,3	28	22	68		166	292	16	39	118	9	7	120	250	35	50	992	4,80
Ст3-8,0	32	26	74		186	330	18	45	127			130	280	40	55	1106	7,00
Ст3-10,0	36	28	80		206	368	20	51	146	25	9	140	300	45	60	1220	9,80
Ст3-12,5	40 -	30	90		230	410	22	57	165	30	11	160	340	50	65	1372	13,50
Ст3-16,0	46	35	100		255	455	25	64	185	35		180	375	55	75	1524	19,00
Ст3-20,0	50	40	110	280	500	28	71	205	40	13	200	400	60	80	1656	25,60	
Ст3-25,0	56	46	125	± 2,0	320	573	32	77	231	45	14	250	425	70	120	2063	40,00

Таблица 13

## Размеры, мм

Обозначение скобы	$a$		$a_1$		$b$	$l_1$	$c$		$d$	$l$	$b_1$	$s$	$r$	Масса, кг
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.						
Ог3-1,25	36	± 0,5	18		28	10	4,5		9	90	16	4	5,0	0,07
Ог3-1,6					30					18	0,07			
Ог3-2,0	38		19		32	12			100	20			6,0	0,08

Or3-2,5	46	± 1,0	23	± 0,35	36	14	10,5	± 0,5	11	110	22	7,0	0,10
Or3-3,2	50		25		40				130	25	0,20		
Or3-4,0	54		27		45				16	15,0	5		8,0
Or3-5,0	60		30		50	20	10,0		0,26				
Or3-6,3	68		34		60	24	12,0		0,30				
Or3-8,0	74		37		70	28	17,0		6	14,0	0,52		
Or3-10,0	80		40		65	30				8	15,0		0,80
Or3-12,5	90		45		75	32					16,0		1,00
Or3-16,0	100		50		80	37	10		18,5		1,44		
Or3-20,0	110	55	85	42	12	21,0		1,50					
Or3-25,0	125	± 1,5	62,5	± 0,50		85	48	20,0	18	350	66	24,0	2,20

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Таблица 14

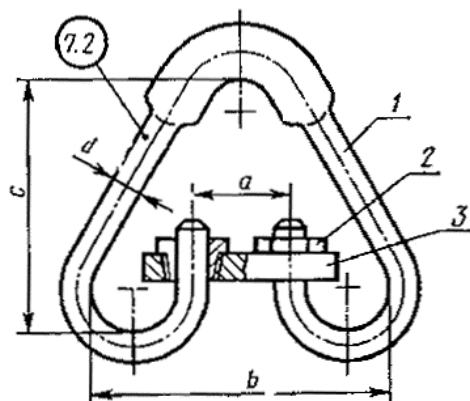
Размеры, мм

Обозначение ограничителя	a		a <sub>l</sub>		b	b <sub>l</sub>	c		d	d <sub>l</sub>	L	L <sub>l</sub>	s	R	Масса, кг	
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.							Вариант планки из проката	Вариант штампованной планки
ПЗ-1,25	36	± 0,5	18,0	± 0,35	32	36	4,5	± 0,5	16	9	64	68	20	16	0,25	0,24
ПЗ-1,6	36		36		40	18			74		78	18		0,29	0,27	
ПЗ-2,0	38		40		44	20			78		82	20		0,37	0,35	
ПЗ-2,5	46		45		49	20	78		82	22	22,5	0,48	0,44			
ПЗ-3,2	50		50		54	22	86		90		25	0,59	0,54			
ПЗ-4,0	54		60		64	15,0	24		98	102	25	30	0,95	0,78		
ПЗ-5,0	60		65		69		27		108	112	28	32,5	1,26	1,12		
ПЗ-6,3	68		70		74		30		120	124	30	35	1,61	1,44		

ПЗ-8,0	74	± 1,0	37,0	± 0,50	80	84	17,0	34	14	136	140	40	2,10	1,86		
ПЗ-10,0	80		40,6		90	94		38		148	152		36	45	3,08	2,72
ПЗ-12,5	90		45,0		100	104		42		166	170		40	50	4,29	3,76
ПЗ-16,0	100		50,0		110	114		47		184	188		45	55	5,87	5,13
ПЗ-20,0	110	± 1,5	55,0	± 0,50	120	124	20,0	52	18	204	208	50	60	7,88	6,88	
ПЗ-25,0	125		62,5		58	225	229	55		9,27	8,19					

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

1.4. Конструкция и размеры звеньев Рт исполнения Рт4, эксплуатируемых в районах с умеренным климатом, должны соответствовать указанным на черт. 10 и в табл. 15.



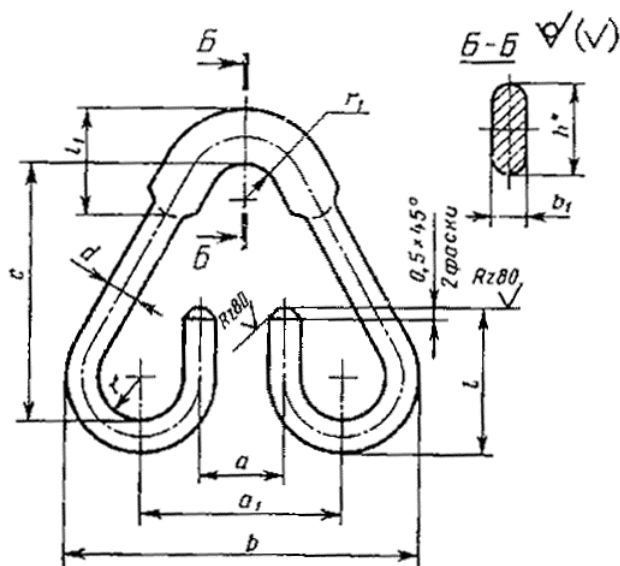
1 - скоба; 2 - гайка (2 шт.); 3 - планка

Черт. 10

Таблица 15

Обозначение звена	Допускаемая нагрузка, кН (тс)	Размеры звена, мм				Обозначение деталей звена			Масса, кг
		<i>d</i>	<i>a</i>	<i>b</i>	<i>c</i>	Скоба	Гайка	Планка	
Рт4-1,25	12,26 (1,25)	14	36	130	125	Ст4-1,25	Г-1,25	П4-1,25	0,95
Рт4-1,6	15,70 (1,60)					Ст4-1,6	Г-1,6	П4-1,6	1,00
Рт4-2,0	19,62 (2,00)	16	38	142	150	Ст4-2,0	Г-2,0	П4-2,0	1,45
Рт4-2,5	24,52 (2,50)	18	46	164	165	Ст4-2,5	Г-2,5	П4-2,5	1,93
Рт4-3,2	31,40 (3,20)	20	50	182	180	Ст4-3,2	Г-3,2	П4-3,2	2,50
Рт4-4,0	39,24 (4,00)	22	54	196	205	Ст4-4,0	Г-4,0	П4-4,0	3,64
Рт4-5,0	49,05 (5,00)	25	60	205	225	Ст4-5,0	Г-5,0	П4-5,0	4,98
Рт4-6,3	61,80 (6,30)	28	68	236	250	Ст4-6,3	Г-6,3	П4-6,3	6,70
Рт4-8,0	78,50 (8,00)	32	74	266	280	Ст4-8,0	Г-8,0	П4-8,0	9,62
Рт4-10,0	98,10 (10,00)	36	80	296	300	Гт4-10,0	Г-10,0	П4-10,0	13,70
Рт4-12,5	122,60 (12,50)	40	90	330	340	Ст4-12,5	Г-12,0	П4-12,5	18,80
Рт4-16,0	157,00 (16,00)	45	100	365	375	Ст4-16,0	Г-16,0	П4-16,0	26,34
Рт4-20,0	196,20 (20,00)	50	110	400	400	Ст4-20,0	Г-20,0	П4-20,0	34,50
Рт4-25,0	245,25 (25,00)	56	125	461	425	Ст4-25,0	Г-25,0	П4-25,0	51,60

1.4.1. Конструкция и размеры скобы Ст исполнения Ст4 для звеньев Рт4, эксплуатируемых в районах с умеренным климатом, должны соответствовать указанным на черт. 11 и в табл. 16.



\* Размер для справок.

Черт. 11

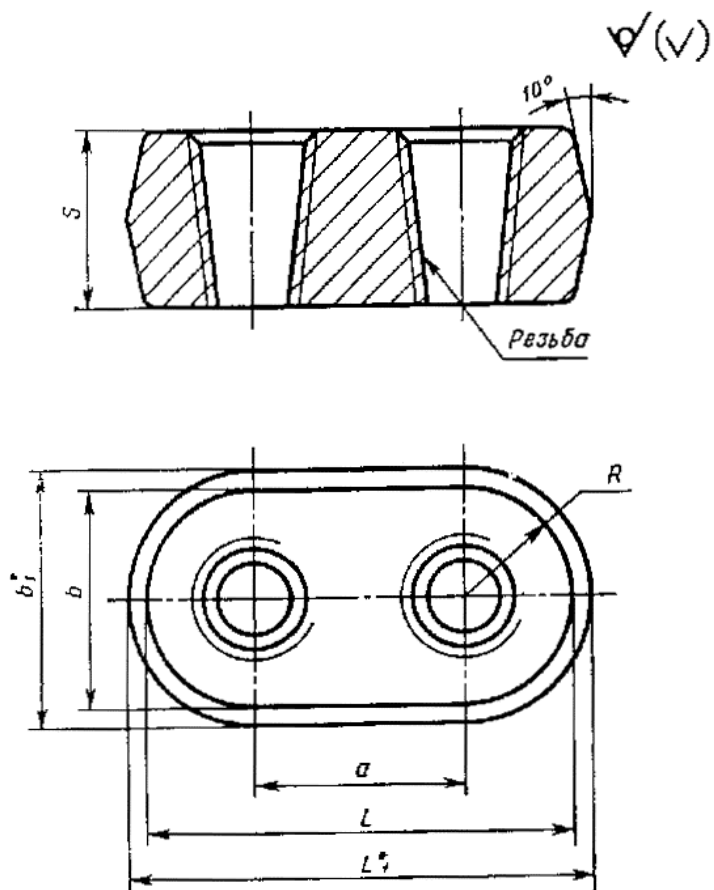
(Измененная редакция, Изм. № 1).

Таблица 16

Размеры, мм

Обозначение скобы	d	a		a1	b	b1	h	l	l1	c	r	r1	Дли- на раз- верт- ки	Мас- са, кг
		Но- мин	Пред. откл.											
Ст4-1,25	14	36		90	158	8	20	72	55	125	20	22	528	0,64
Ст4-1,6			± 1,0						60			25	532	0,65
Ст4-2,0	16	38		98	174	9	23	76	70	150	22	30	603	1,00
Ст4-2,5	18	46		114	200	10	26	85	80	165	25	32	674	1,35
Ст4-3,2	20	50		126	222	11	29	90	90	180	28	35	736	1,70
Ст4-4,0	22	54		136	240	12	32	102	100	205	30	40	824	2,46
Ст4-5,0	25	60		145	255	14	36	108	110	225		45	892	3,44
Ст4-6,3	28	68		166	292	16	39	118	120	250	35	50	992	4,80
Ст4-8,0	32	74	± 1,5	186	330	18	45	127	130	280	40	55	1106	7,00
Ст4-10,0	36	80		206	368	20	51	146	140	300	45	60	1220	9,80
Ст4-12,5	40	90		230	410	22	57	165	160	340	50	65	1372	13,50
Ст4-16,0	46	100		255	455	25	64	185	180	375	55	75	1524	19,00
Ст4-20,0	50	110		280	500	28	71	205	200	400	60	80	1656	25,50
Ст4-25,0	56	125	± 2,0	320	573	32	77	231	250	425	70	120	2053	40,00

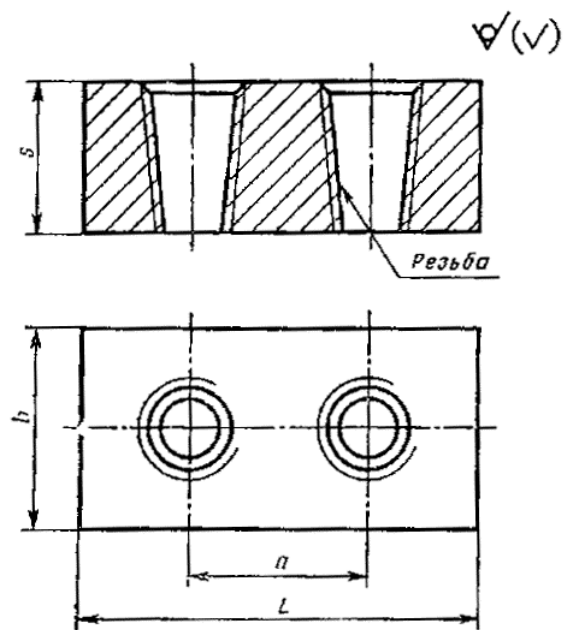
1.4.2. Конструкция и размеры планки П исполнения П4 для звеньев Рт4, эксплуатируемых в районах с умеренным климатом, должны соответствовать указанным на черт. 12 (штампованная деталь), на черт. 13 (деталь из проката) и в табл. 17.



\* Размеры для справок.

Материал: Сталь 20 по ГОСТ 1050-88 или СтЗсп по ГОСТ 380-88

Черт. 12



Материал: Сталь 20 по ГОСТ 1050-88 или СтЗсп по ГОСТ 380-88

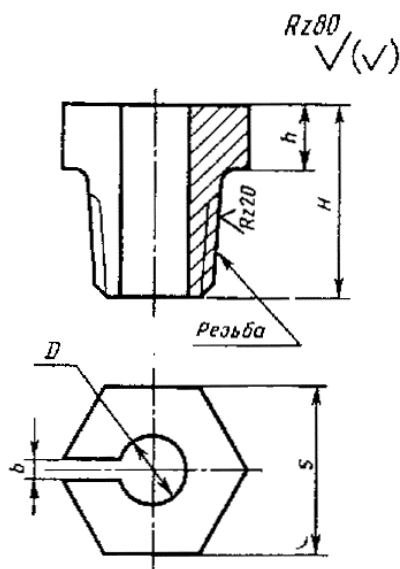
Черт. 13

Таблица 17

## Размеры, мм

Обозначение планки	a		b	b <sub>1</sub>	Резьба	L	L <sub>1</sub>	s	R	Масса, кг	
	Но- мин.	Пред- откл.								планки из прокат- а	Штам- пован- ной планки
П4-1,25	36	± 0,5	32	36	К 1/2"	64	68	20	16	0,24	0,21
П4-1,6			36	40	ГОСТ 6111-52						
П4-2,0	38		40	44	К 3/4"						
П4-2,5	46		45	49	ГОСТ 6111-52	78	82				
П4-3,2	50	± 1,0	50	54	К 1"	86	90		25	0,60	0,57
П4-4,0	54		60	64	ГОСТ 6111-52	98	102	25	30	0,95	0,92
П4-5,0	60		65	69		103	112	28	32,5	1,28	1,25
П4-6,3	68		70	74	К 1 1/4"	120	124	30	35	1,60	1,57
П4-8,0	74		80	84	ГОСТ 6111-52	136	140		40	2,10	2,07
П4-10,0	80		90	94	К 1 1/2"	148	152	36	45	3,10	3,07
П4-12,5	90		100	104	К труб 1 1/2"	166	170	40	50	4,30	4,27
П4-16,0	100		110	114	ГОСТ 6211-81	184	188	45	55	5,90	5,87
П4-20,0	110		120	124	К труб 2"	204	203	50	60	7,50	7,47
П4-25,0	125		± 1,5		ГОСТ 6211-81	225	229	55		9,40	9,37

1.4.3. Конструкция и размеры гайки Г для звеньев Рт4, эксплуатируемых в районах с умеренным климатом, должны соответствовать указанным на черт. 14 и в табл. 18.



Материал: Сталь 20 по ГОСТ 1050-88

Черт. 14

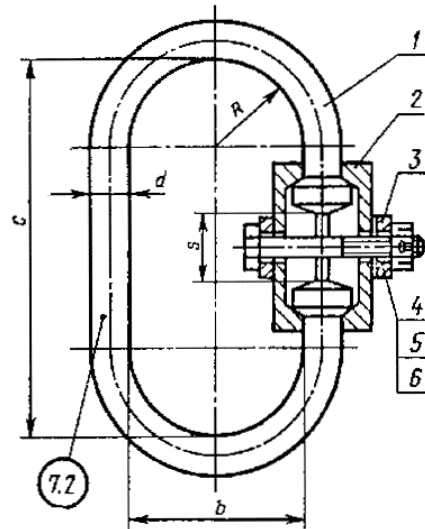
Таблица 18

## Размеры, мм

Обозначение гайки	D	Резьба	s	b	h	H	Масса, кг
Г-1,25	16	К 1/2"	22	3	10	35	0,052
Г-1,6		ГОСТ 6111-52					
Г-2,0	К 3/4"	28	0,078				
Г-2,5	ГОСТ 6111-52						
Г-3,2	20	К 1"	34			40	0,148
Г-4,0	22	ГОСТ 6111-52					
Г-5,0	24		45			50	0,310
Г-6,3	27	К 1 1/4"					
Г-8,0	30	ГОСТ 6111-52			0,231		

Г-10,0	38	К 1 1/2" ГОСТ 6111-52	50	4	15	55	0,333
Г-12,5	42	К труб 1 1/2" ГОСТ 6211-81					0,225
Г-16,0	47	К труб 2" ГОСТ 6211-81	60		20	60	0,502
Г-20,0	52	ГОСТ 6211-81					0,316
Г-25,0	58	К труб 2 1/2" ГОСТ 6211-81	80	1,126			

1.5. Конструкция и размеры звеньев Ров с допускаемой нагрузкой до 19,62 кН (2,0 тс), эксплуатируемых в районах с умеренным климатом, должны соответствовать указанным на черт. 15 и в табл. 19.



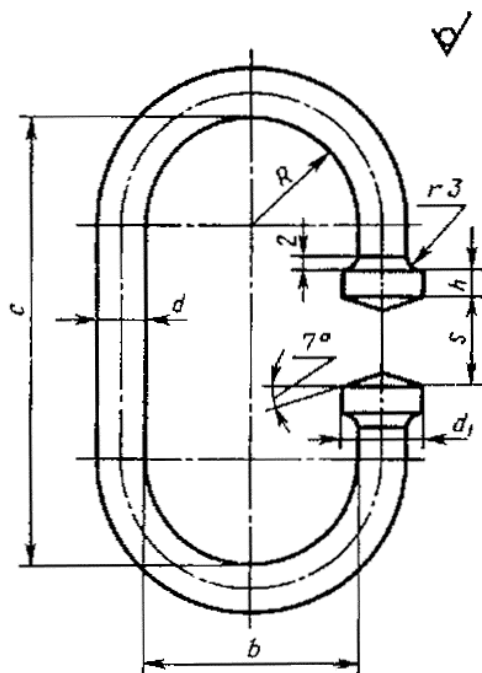
1 - скоба, 2 - полумуфта (2 шт.); 3 - кольцо; 4 - болт по ГОСТ 7798-70; 5 - гайка по ГОСТ 5919-73; 6 - шплинт по ГОСТ 397-79

Черт. 15

Таблица 19

Обозначение звена	Допускаемая нагрузка, кН (тс)	Размеры звена, мм					Обозначение деталей звена						Масса, кг
		<i>d</i>	<i>c</i>	<i>s</i>	<i>R</i>	<i>b</i>	Скоба	Полумуфта	Кольцо	Болт	Гайка	Шплинт	
Ров-0,4	3,92 (0,4)	14	135	20	35	70	Сов-0,4	Пм-0,4	Кц-0,4	2М8×60.36	М8.4	2×20-001	0,903
Ров-0,5	4,90 (0,5)						Сов-0,5	Пм-0,5	Кц-0,5				0,914
Ров-0,63	6,18 (0,63)	16	145	25	45	90	Сов-0,63	Пм-0,63	Кц-0,63	2М8×65.36	М10.4	2,5×25-001	1,246
Ров-0,8	7,85 (0,8)	18	170				Сов-0,8	Пм-0,8	Кц-0,8	2М8×70.36			1,537
Ров-1,0	9,81 (1,0)	20	180	30	60	120	Сов-1,0	Пм-1,0	Кц-1,0	2М10×70.36	М10.4	2,5×25-001	2,010
Ров-1,25	12,26 (1,25)	22	190				Сов-1,25	Пм-1,25	Кц-1,25				2,410
Ров-1,6	15,70 (1,6)	25	225	30	60	120	Сов-1,6	Пм-1,6	Кц-1,6	2М10×75.36	М10.4	2,5×25-001	3,366
Ров-2,0	19,62 (2,0)						Сов-2,0	Пм-2,0	Кц-2,0				3,384

1.5.1. Конструкция и размеры скобы Сов для звеньев Ров с допустимой нагрузкой до 19,62 кН (2,0 тс), эксплуатируемых в районах с умеренным климатом, должны соответствовать указанным на черт. 16 и в табл. 20.



Материал: Сталь 20 по ГОСТ 1050-88 или СтЗсп по ГОСТ 380-88

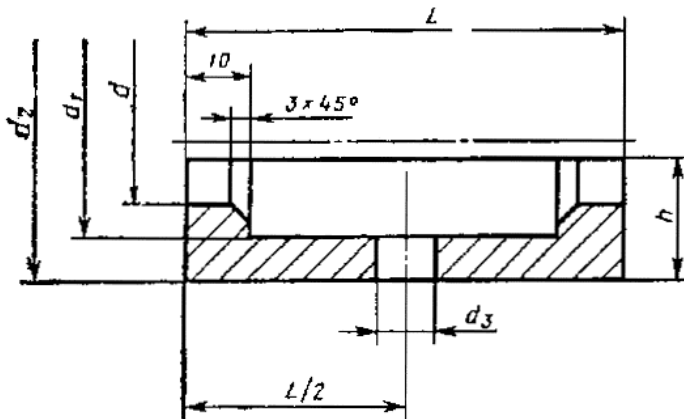
Черт. 16

Таблица 20

Размеры, мм

Обозначение скобы	$d$	$c$	$s$	$R$	$b$	$d_1$	$h$	Длина развертки	Масса, кг
Сов-0,4	14	135	25			24		372	0,450
Сов-0,5				35	70		8		
Сов-0,63	61	145	32			26		391	0,617
Сов-0,8	18	170				28		429	0,857
Сов-1,0	20	180		45	90	30		489	1,206
Сов-1,25	22	190	38			32	10	517	1,542
Сов-1,6	25	225		60	120	35		629	2,424
Сов-2,0									

1.5.2. Конструкция и размеры полумуфты Пм для звеньев Ров с допустимой нагрузкой до 19,62 кН (2,0 тс), эксплуатируемых в районах с умеренным климатом, должны соответствовать указанным на черт. 17 и в табл. 21.



Материал: Сталь 20 по ГОСТ 1050-88 или СтЗсп по ГОСТ 380-88

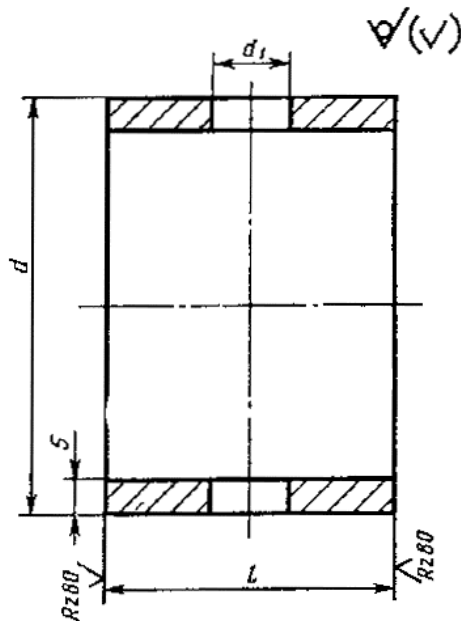
Черт. 17

Таблица 21

Размеры, мм

Обозначение полумуфты	$d$	$d_1$	$d_2$	$d_3$	$L$	$h$	Масса, кг
Пм-0,4	16	26	38		66	17	0,179
Пм-0,5							
Пм-0,63	18	28	42	10	73	19	0,245
Пм-0,8	20	30	44			20	0,260
Пм-1,0	22	32	46			21	0,309
Пм-1,25	24	34	48		83	22	0,324
Пм-1,6	28			12		24	0,357
Пм-2,0		38	52				

1.5.3. Конструкция и размеры кольца Кц для звеньев Ров, эксплуатируемых в районах с умеренным климатом, должны соответствовать указанным на черт. 18 и в табл. 22.

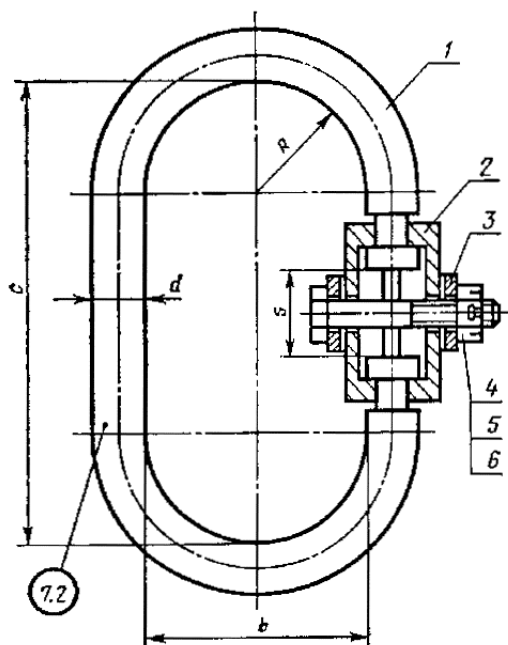


Материал Сталь 20 по ГОСТ 1050-88 или СтЗсп по ГОСТ 380-88

Размеры, мм

Обозначение кольца	$d$	$d_1$	$l$	Масса, кг	Обозначение кольца	$d$	$d_1$	$l$	Масса, кг
Кц-0,4	50		12	0,061	Кц-3,2	60	12	38	0,248
Кц-0,5			14	0,072	Кц-4,0	63,5		42	0,299
Кц-0,63	54	10	18	0,103	Кц-5,0	68			0,314
Кц-0,8	57		20	0,122	Кц-6,3	73		50	0,408
Кц-1,0				0,148	Кц-8,0	83	14	56	0,526
Кц-1,25	60		24	0,154	Кц-10,0	89		50	0,568
Кц-1,6	63,5	12		0,162	Кц-12,5	95		64	0,690
Кц-2,0			26	0,177	Кц-16,0	102	18	70	0,817
Кц-2,5	57		32	0,196	Кц-20,0	108		88	1,097

1.6. Конструкция и размеры звеньев Ров с допускаемой нагрузкой св. 19,62 кН (2,0 тс), эксплуатируемых в районах с умеренным климатом, должны соответствовать указанным на черт. 19 и в табл. 23.

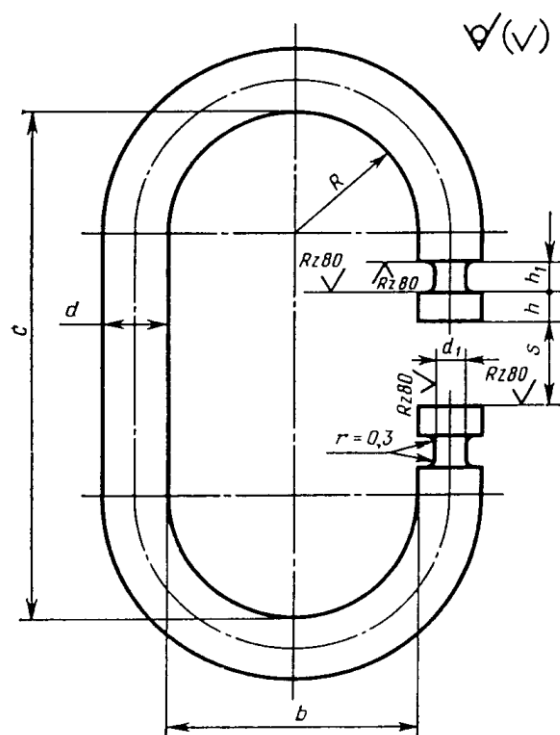


1 - скоба; 2 - полумуфта (2 шт.); 3 - кольцо; 4 - болт по ГОСТ 7798-70; 5 - гайка по ГОСТ 5919-73; 6 - шплинт по ГОСТ 397-79

Таблица 23

Обозначение звена	Допускаемая нагрузка, кН (тс)	Размеры звена, мм					Обозначение деталей звена						Масса, кг
		<i>d</i>	<i>c</i>	<i>s</i>	<i>R</i>	<i>b</i>	Скоба	Полумуфта	Кольцо	Болт	Гайка	Шплинт	
Ров-2,5	24,52 (2,5)	28	240	36	60	120	Сов-2,5	Пм-2,5	Кц-2,5	2М10×70.36	М10.4	2,5×25-001	4,099
Ров-3,2	31,40 (3,2)	32	260	42			Сов-3,2	Пм-3,2	Кц-3,2				5,569
Ров-4,0	39,24 (4,0)	36	300	46			Сов-4,0	Пм-4,0	Кц-4,0	2М10×75.36			7,909
Ров-5,0	49,05 (5,0)	40	320	46	75	150	Сов-5,0	Пм-5,0	Кц-5,0	2М12×80.36	М12.4	3,2×32-001	10,122
Ров-6,3	61,80 (6,3)	42	330	54			Сов-6,3	Пм-6,3	Кц-6,3				2М12×90.36
Ров-8,0	78,50 (8,0)	50	360	60			Сов-8,0	Пм-8,0	Кц-8,0	2М12×100.36			17,668
Ров-10,0	98,10 (10,0)	56	450	60	110	220	Сов-10,0	Пм-10,0	Кц-10,0	2М12×110.36	М16.4	4×36-001	27,188
Ров-12,5	122,60 (12,5)	60	470	68			Сов-12,5	Пм-12,5	Кц-12,5				2М16×110.36
Ров-16,0	157,00 (16,0)	65	490	74			Сов-16,0	Пм-16,0	Кц-16,0	2М16×120.36			39,511
Ров-20,0	196,20 (20,0)	72	530	92			Сов-20	Пм-20,0	Кц-20,0	3М16×130.36	51,255		

1.6.1. Конструкция и размеры скобы Сов для звеньев Ров с допускаемой нагрузкой св. 19,62 кН (2,0 тс), эксплуатируемых в районах с умеренным климатом, должны соответствовать указанным на черт. 20 и в табл. 24.



Материал: Сталь 20 по ГОСТ 1050-88 или СтЗсп по ГОСТ 380-88

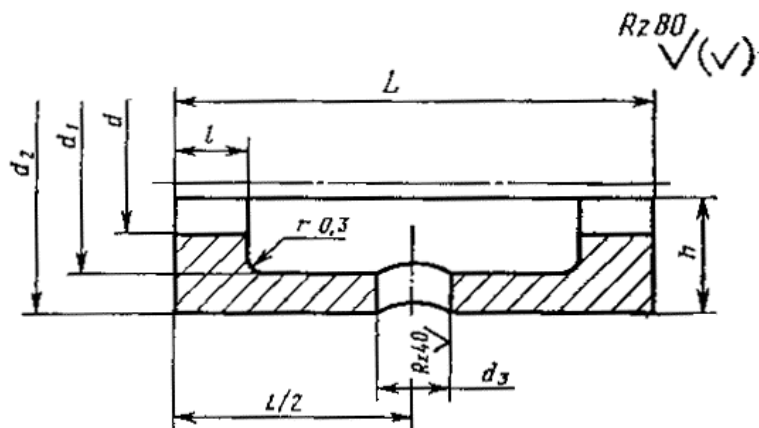
Черт. 20

Размеры, мм

Таблица 24

Обозначение скобы	$d$	$c$	$s$	$R$	$b$	$d_1$	$h$	$h_1$	Длина развертки	Масса, кг
Сов-2,5	28	240	35	60	120	18	12	14	668	3,229
Сов-3,2	32	260	42			20			714	4,507
Сов-4,0	36	300	46	75	150	24	14	16	838	6,695
Сов-5,0	40	320				28			890	8,780
Сов-6,3	42	330	54	110	220	30	16	18	908	9,875
Сов-8,0	50	360	60			36			988	15,228
Сов-10,0	56	450	68	110	220	40	16	18	1266	24,483
Сов-12,6	60	470				44			1310	29,080
Сов-16,0	65	490	74	110	220	48	16	18	1360	35,428
Сов-20,0	72	530	92			52			1444	46,150

1.6.2. Конструкция и размеры полумуфты Пм для звеньев Ров с допускаемой нагрузкой св. 19,62 кН (2 тс), эксплуатируемых в районах с умеренным климатом, должны соответствовать указанным на черт. 21 и в табл. 25.



Материал: Сталь 20 по ГОСТ 1050-88 или СтЗсп по ГОСТ 380-88

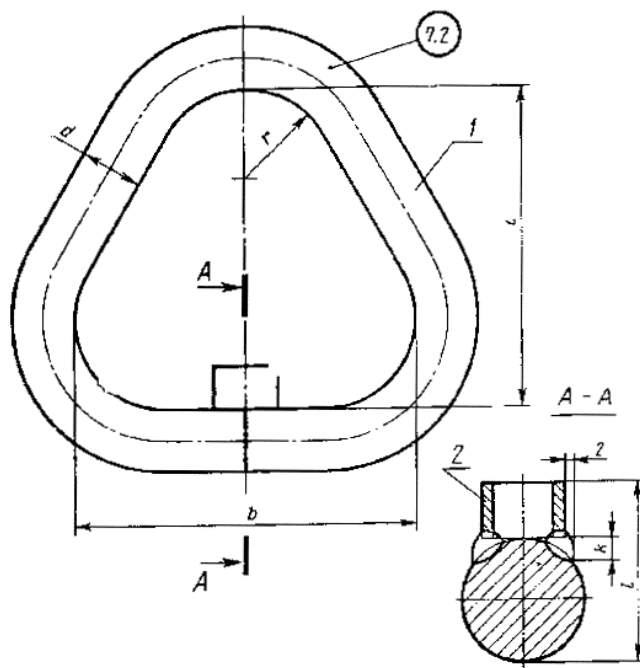
Черт. 21

Таблица 25

Размеры, мм

Обозначение полуфлты	$d$	$d_1$	$d_2$	$d_3$	$L$	$h$	$l$	Масса, кг
Пм-2,5	18	30	44	12	84	20	12	0,304
Пм-3,2	20	34	48		90	22		0,374
Пм-4,0	24	38	52		94	24		0,423
Пм-5,0	28	42	56	14	102	28	14	0,462
Пм-6,3	30	44	60		116	33		0,591
Пм-8,0	36	52	70		116	33		0,896
Пм-10,0	40	58	76	18	124	39	16	1,003
Пм-12,5	44	62	82		138	41,5		1,246
Пм-16,0	48	67	87		156	45		1,506
Пм-20,0	52	74	94		156	45		1,869

1.7. Конструкция и размеры звеньев Т с допускаемой нагрузкой до 122,6 кН (12,5 тс), эксплуатируемых в районах с умеренным климатом, должны соответствовать указанным на черт. 23 и в табл. 26, а в районах с холодным климатов - на черт. 22 и в табл. 27.



1 - подвеска; 2 - упор

Материал для звена Т климатического исполнения У - Сталь 20 по ГОСТ 1050-88 или СтЗсп по ГОСТ 380-88, для звена Т климатического исполнения ХЛ-15ХСНД или 09Г2С по ГОСТ 19281-89

Черт. 22

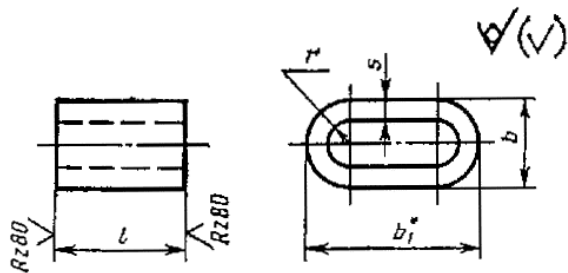
Таблица 26

Обозначение звена	Допускаемая нагрузка, кН (тс)	Размеры звена, мм							Обозначение упора	Масса, кг
		<i>l</i>	<i>k</i>	<i>b</i>	<i>c</i>	<i>d</i>	<i>r</i>	Длина раз-вертки		
T-0,4	3,92 (0,4)	23	5	54	50	9	13	194	У-0,4	0,106
T-0,5	4,90 (0,5)		4	60	55	10	14	216	У-0,5	0,142
T-0,63	6,18 (0,63)		6	64	60	11	16	231	У-0,63	0,184
T-0,8	7,85 (0,8)		7	76	70	12	18	270	У-0,8	0,252
T-1,0	9,81 (1,0)	29	8	86	80	14	20	308	У-1,0	0,396
T-1,25	12,26 (1,25)	33	9	97	90	16	22	347	У-1,25	0,677
T-1,6	15,70 (1,6)	41	6	108	100	18	25	388	У-1,6	0,814
T-2,0	19,62 (2,0)		11	119	110	20	28	427	У-2,0	1,092
T-2,5	24,52 (2,5)		7	130	120	22	30	468	У-2,5	1,446
T-3,2	31,40 (3,2)	47	6	130	130	25	35	478	У-3,2	1,901
T-4,0	39,24 (4,0)	54	12		161	150	28	40	583	У-4,0
T-5,0	49,05 (5,0)	56	10	182	170	32	45	659	У-5,0	4,300
T-6,3	61,80 (6,3)	68	9	204	190	36	50	738	У-6,3	6,056
T-8,0	78,50 (8,0)	75	8	225	210	40	55	815	У-8,0	8,230
T-10,0	98,10 (10,0)	82		247	230	44	60	901	У-10,0	11,014
T-12,5	122,60 (12,5)	90		279	260	50	70	1013	У-12,5	15,920

Таблица 27

Обозначение звена	Допускаемая нагрузка, кН (тс)	Размеры звена, мм							Обозначение упора	Масса, кг
		<i>l</i>	<i>k</i>	<i>b</i>	<i>c</i>	<i>d</i>	<i>r</i>	Длина раз-вертки		
T-0,4ХЛ	3,92 (0,4)	23	5	54	50	9	13	194	У-0,4	0,106
T-0,5ХЛ	4,00 (0,5)		4	60	55	10	14	216	У-0,5	0,142
T-0,63ХЛ	6,18 (0,63)		6	64	60	11	16	231	У-0,63	0,184
T-0,8ХЛ	7,85 (0,8)		7	76	70	12	18	270	У-0,8	0,252
T-1,0ХЛ	9,81 (1,0)	29	8	85	80	14	20	308	У-1,0	0,396
T-1,25ХЛ	12,26 (1,25)	33	9	97	90	16	22	347	У-1,25	0,577
T-1,6ХЛ	15,70 (1,6)	37	10	108	100	18	25	381	У-1,6	0,640
T-2,0ХЛ	19,62 (2,0)	38	6	119	110	18	28	421	У-2,0	0,881
T-2,5ХЛ	24,52 (2,5)	39	11	130	120	20	30	462	У-2,5	1,198
T-3,2ХЛ	31,40 (3,2)	44	7	130	130	22	35	468	У-3,2	1,45в
T-4,0ХЛ	39,24 (4,0)	51	8		161	150	25	40	573	У-4,0
T-5,0ХЛ	49,05 (5,0)	52	15	182	170	28	45	646	У-5,0	3,264
T-6,3ХЛ	61,80 (6,3)	64	10	204	190	32	50	726	У-6,3	4,743
T-8,0ХЛ	78,50 (8,0)	71	9	225	210	36	55	802	У-8,0	6,598
T-10,0ХЛ	98,10 (10,0)	78		247	230	40	60	883	У-10,0	8,970
T-12,5ХЛ	122,60 (12,5)	84		279	260	44	70	994	У-12,5	13,174

1.7.1. Конструкция и размеры упора должны соответствовать указанный на черт. 23 и в табл. 28.



\* Размер для справок.

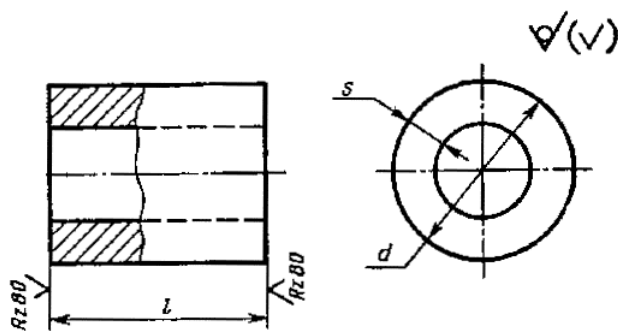


T-16,0	157,00 (16,0)	60	93	7	312	290	56	75	1133	У-16,0	22,042
T-20,0	196,20 (20,0)	75	102	9	339	320	65	100	1249	У-20,0	32,770
T-25,0	245,25 (25,0)	80	110	8	370	350	72	110	1366	У-25,0	43,909
T-32,0	314,00 (32,0)	95	115	7	413	390	80	120	1519	У-32,0	60,159

Таблица 30

Обозначение звена	Допускаемая нагрузка, кН (тс)	Размеры звена, мм								Длина раз-вертки	Обозначение упора	Масса, кг
		<i>a</i>	<i>l</i>	<i>k</i>	<i>b</i>	<i>c</i>	<i>d</i>	<i>r</i>				
T-16,0ХЛ	157,00 (16,0)	60	87	8	312	290	50	75	1114	У-16,0	22,042	
T-20,0ХЛ	196,20 (20,0)	75	93	11	339	320	56	100	1221	У-20,0	32,770	
T-25,0ХЛ	245,25 (25,0)	80	104	9	370	350	65	110	1345	У-25,0	43,909	
T-32,0ХЛ	314,00 (32,0)	95	107	8	413	390	72	120	1499	У-32,0	60,159	

1.8.1. Конструкция и размеры упора должны соответствовать указанный на черт. 25 и в табл. 31.



Материал для деталей климатического исполнения У – СтЗпс по ГОСТ 380-88, для деталей климатического исполнения ХЛ – СтЗсп по ГОСТ 380-88

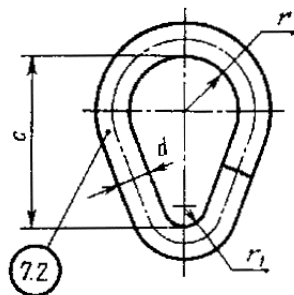
Черт. 25

Таблица 31

Размеры, мм

Обозначение упора	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>s</i>	Масса, кг
У-16,0	34	37,0	6	0,130
У-20,0		37,5		0,234
У-25,0	42	39,0	8	0,250
У-32,0		35,0		0,220

1.9. Конструкция и размеры звеньев О, эксплуатируемых в районах с умеренным климатом, должны соответствовать указанным на черт. 26 и в табл. 32, а в районах с холодным климатом - на черт. 26 и в табл. 33.



Материал для деталей климатического исполнения У - Сталь 20 по ГОСТ 1050-88 или СтЗсп по ГОСТ 380-в8, для деталей климатического исполнения ХЛ-15ХСНД или 09Г2С по ГОСТ 19281-89

Размеры, мм

Обозначение звена	Допускаемая нагрузка, кН, (тс)	$d$	$c$	$r$	$r_1$	Длина развертки	Масса, кг
O-0,4	3,92 (0,4)	9	50	13	7	152	0,075
O-0,5	4,90 (0,5)	10	55	14	8	167	0,105
O-0,63	6,18 (0,63)	11	60	16	9	185	0,134
O-0,8	7,85 (0,8)	12	70	18	10	211	0,186
O-1,0	9,81 (1,0)	14	80	20	12	242	0,290
O-1,25	12,26 (1,25)	16	90	22	13	272	0,426
O-1,6	15,70 (1,6)	18	100	25	14	302	0,599
O-2,0	19,62 (2,0)	20	110	28	16	334	0,814
O-2,5	24,52 (2,5)	22	120	30	19	367	1,104
O-3,2	31,40 (3,2)	25	130	35	20	405	1,541
O-4,0	39,24 (4,0)	28	150	40	22	463	2,224
O-5,0	49,05 (5,0)	32	170	45	25	524	3,283
O-6,3	61,80 (6,3)	36	190	50	27	586	4,714
O-8,0	78,50 (8,0)	40	210	55	28	641	6,412
O-10,0	98,10 (10,0)	44	230	60	36	710	8,475
O-12,5	122,60 (12,5)	50	260	70	40	809	12,485
O-16,0	157,00 (16,0)	56	290	75	42	895	17,208
O-20,0	196,20 (20,0)	65	320	100	47	1028	26,050
O-25,0	245,25 (25,0)	72	350	110	49	1128	31,960

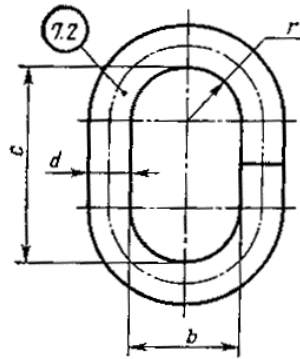
Таблица 33

Размеры, мм

Обозначение звена	Допускаемая нагрузка, кН, (тс)	$d$	$c$	$r$	$r_1$	Длина развертки	Масса, кг
O-0,4ХЛ	3,92 (0,4)	9	50	13	7	152	0,075
O-0,5ХЛ	4,90 (0,5)	10	55	14	8	167	0,105
O-0,63ХЛ	6,18 (0,63)	11	60	16	9	185	0,134
O-0,8ХЛ	7,85 (0,8)	12	70	18	10	211	0,186
O-1,0ХЛ	9,81 (1,0)	14	80	20	12	242	0,290
O-1,25ХЛ	12,25 (1,25)	16	90	22	13	272	0,426
O-1,6ХЛ	15,70 (1,6)	16	100	25	14	296	0,467
O-2,0ХЛ	19,62 (2,0)	18	110	28	16	329	0,656
O-2,5ХЛ	24,52 (2,5)	20	120	30	19	360	0,888
O-3,2ХЛ	31,40 (3,2)	22	130	35	20	395	1,178
O-4,0ХЛ	39,24 (4,0)	25	150	40	22	464	1,787
O-5,0ХЛ	49,05 (5,0)	28	170	45	25	508	2,456
O-6,3ХЛ	61,80 (6,3)	32	190	50	27	572	3,611
O-8,0ХЛ	78,50 (8,0)	36	210	55	28	641	5,121
O-10,0ХЛ	98,10 (10,0)	40	230	60	36	699	6,895
O-12,5ХЛ	122,60 (12,5)	44	260	70	40	789	9,417
O-16,0ХЛ	157,00 (16,0)	50	290	75	42	881	13,573
O-20,0ХЛ	196,20 (20,0)	56	320	100	47	991	19,161
O-25,0ХЛ	245,25 (25,0)	65	350	110	49	1105	28,785

1.10. Конструкция и размеры звеньев. Ов исполнения Ов1, эксплуатируемых в районах с умеренным климатом, должны соответствовать указанным на черт. 27 и в табл. 34, а в районах с холодным климатом - на черт. 27 и в табл. 35.

1.1. Конструкция и размеры звеньев Ов исполнения Ов2, эксплуатируемых в районах с умеренным климатом, должны соответствовать указанным на черт. 27 и в табл. 36.



Материал для деталей климатического исполнения У - Сталь 20 по ГОСТ 1050-88 или СтЗсп по ГОСТ 380-88, для деталей климатического исполнения ХЛ-15ХСНД или 09Г2С по ГОСТ 19281-89

Черт. 27

Таблица 34

Размеры, мм

Обозначение звена	Допускаемая нагрузка, кН (тс)	<i>d</i>	<i>b</i>	<i>c</i>	<i>r</i>	Длина развертки	Масса, кг
Ов1-0,4	3,92 (0,4)	10	28	50	14	163	0,101
Ов1-0,5	4,90 (0,5)	11	32	55	16	181	0,135
Ов1-0,63	6,18 (0,63)	12	36	60	18	205	0,248
Ов1-0,8	7,85 (0,8)	14	40	70	20	230	0,278
Ов1-1,0	9,81 (1,0)	16	41	80	22	260	0,411
Ов1-1,25	12,26 (1,25)	16	50	90	25	294	0,464
Ов1-1,6	15,70 (1,6)	18	56	100	28	327	0,781
Ов1-2,0	19,62 (2,0)	20	60	110	30	358	1,068
Ов1-2,5	24,52 (2,5)	22	70	120	35	401	1,545
Ов1-3,2	31,40 (3,2)	25	80	130	40	439	2,123
Ов1-4,0	39,24 (4,0)	28	90	150	45	503	3,176
Ов1-5,0	49,05 (5,0)	32	100	170	50	567	4,530
Ов1-6,3	61,80 (6,3)	36	110	190	55	631	6,225
Ов1-8,0	78,50 (8,0)	40	120	210	60	698	8,714
Ов1-10,0	98,10 (10,0)	44	140	230	70	777	11,976
Ов1-12,5	122,60 (12,5)	50	150	260	75	867	16,763
Ов1-16,0	157,00 (16,0)	56	200	390	100	1015	26,440
Ов1-20,0	196,20 (20,0)	65	220	320	110	1117	35,380

Таблица 35

Размеры, мм

Обозначение звена	Допускаемая нагрузка, кН (тс)	<i>d</i>	<i>b</i>	<i>c</i>	<i>r</i>	Длина развертки	Масса, кг
Ов1-0,4ХЛ	3,92 (0,4)	10	28	50	14	163	0,101
Ов1-0,5ХЛ	4,90 (0,5)	11	32	55	16	181	0,135
Ов1-0,63ХЛ	6,18 (0,63)	12	36	60	18	199	0,177
Ов1-0,8ХЛ	7,85 (0,8)	14	40	70	20	230	0,278
Ов1-1,0ХЛ	9,81 (1,0)	16	41	80	22	260	0,411
Ов1-1,25ХЛ	12,26 (1,25)	16	50	90	25	287	0,453
Ов1-1,6ХЛ	15,70 (1,6)	18	56	100	28	320	0,639
Ов1-2,0ХЛ	19,62 (2,0)	20	60	110	30	351	0,865
Ов1-2,5ХЛ	24,52 (2,5)	22	70	120	35	389	1,161
Ов1-3,2ХЛ	31,40 (3,2)	25	80	130	40	433	1,659
Ов1-4,0ХЛ	39,24 (4,0)	28	90	150	45	491	2,374
Ов1-5,0ХЛ	49,05 (5,0)	32	100	170	50	555	3,504
Ов1-6,3ХЛ	61,80 (6,3)	36	110	190	55	618	4,938
Ов1-8,0ХЛ	78,50 (8,0)	40	120	210	60	682	6,728
Ов1-10,0ХЛ	98,10 (10,0)	44	140	230	70	758	9,047
Ов1-12,5ХЛ	122,60 (12,5)	50	150	260	75	828	12,762
Ов1-16,0ХЛ	157,00 (16,0)	56	200	390	100	984	19,025
Ов1-20,0ХЛ	196,20 (20,0)	65	220	320	110	1098	28,602

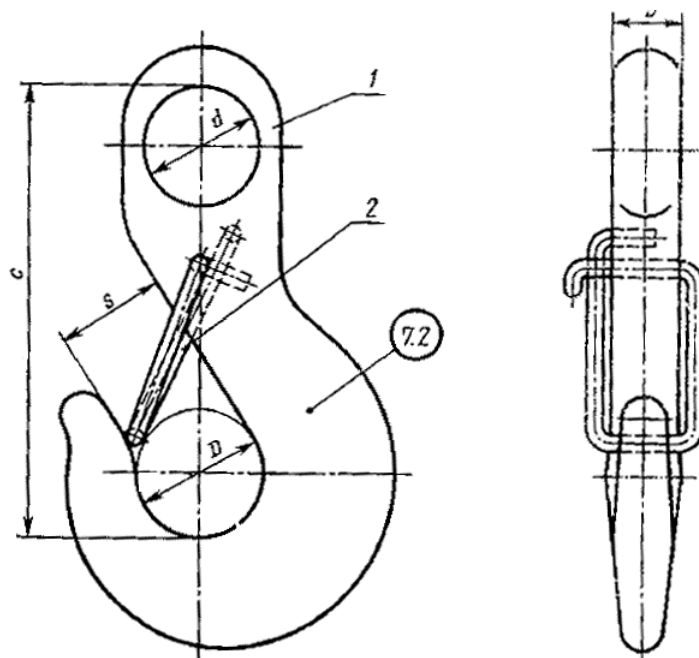
Таблица 36

Размеры, мм

Обозначение звена	Допускаемая нагрузка, кН (тс)	$d$	$b$	$c$	$r$	Длина развертки	Масса, кг
Ов2-0,4	3,92 (0,4)	14	70	120	35	364	0,439
Ов2-0,5	4,90 (0,5)	14	70	120	35	364	0,439
Ов2-0,63	6,18 (0,63)	16	70	120	35	370	0,584
Ов2-0,8	7,85 (0,8)	18	90	150	45	459	0,916
Ов2-1,0	9,81 (1,0)	20	90	150	45	465	1,146
Ов2-1,25	12,26 (1,25)	22	90	150	45	472	1,408
Ов2-1,6	15,70 (1,6)	25	120	180	60	575	2,2,26
Ов2-2,0	19,62 (2,0)	25	120	180	60	575	2,226
Ов2-2,5	24,52 (2,5)	28	120	180	60	585	2,827
Ов2-3,2	31,40 (3,2)	32	120	180	60	597	3,769
Ов2-4,0	39,24 (4,0)	36	150	230	75	744	5,944
Ов2-5,0	49,05 (5,0)	40	150	230	75	757	7,468
Ов2-6,3	61,80 (6,3)	42	150	230	75	763	8,298
Ов2-8,0	78,50 (8,0)	50	150	230	75	788	12,145
Ов2-10,0	98,10 (10,0)	56	220	350	110	1127	21,796
Ов2-12,5	122,60 (12,5)	60	220	350	110	1139	25,285
Ов2-16,0	157,00 (16,0)	65	220	350	110	1155	30,087
Ов2-20,0	196,20 (20,0)	72	220	350	110	1177	37,617

2. В качестве захватов в стропах рекомендуется применять крюки исполнений К и К1 или карабины Кр.

2.1. Конструкция и размеры крюков К, эксплуатируемых в районах с умеренным климатом, должны соответствовать указанным на черт. 28 и в табл. 37, а в районах с холодным климатом - на черт. 28 и в табл. 38.



1 - крюк; 2 - замок

Черт. 28

Таблица 37

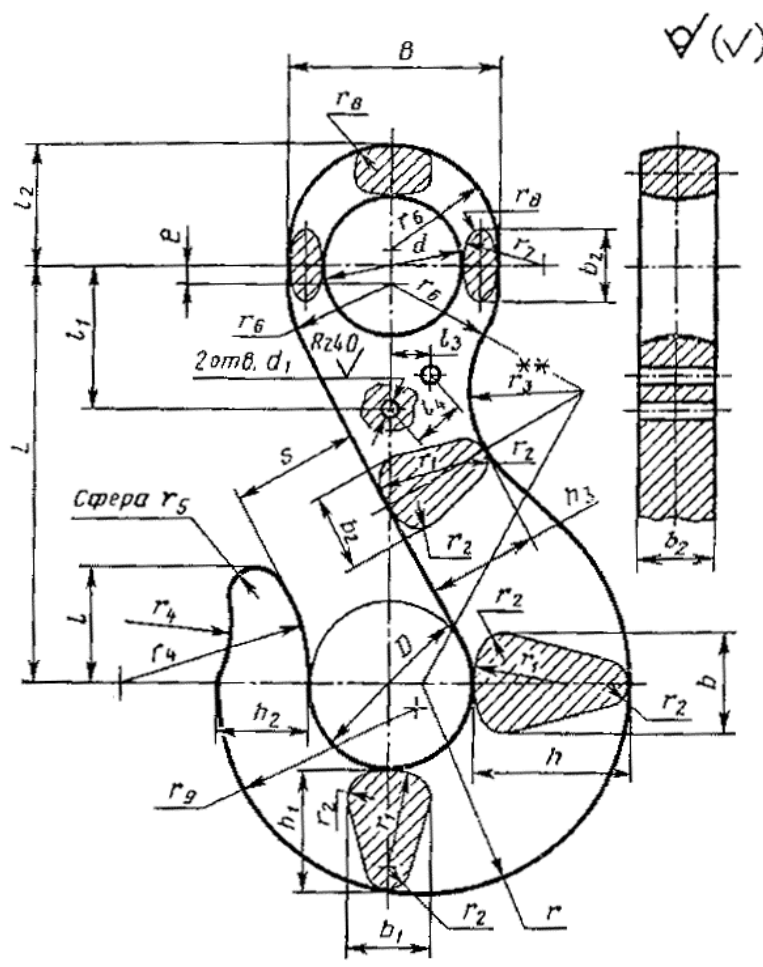
Обозначение крюка	Допускаемая нагрузка, кН (тс)	Размеры звена, мм					Обозначения деталей звена		Масса, кг
		$D$	$d$	$c$	$s$	$b$	Крюк чалочный	Замок	
К-0,32	3,14 (0,32)	18	16	67,0	15	9	Кч-0,32	З-0,32	0,10
К-0,4	3,92 (0,4)	20	18	74,0	16	10	Кч-0,4	З-0,4	0,15

К-0,6	4,90 (0,5)	25	22	83,5	22	11	Кч-0,5	3-0,5	0,25
К-0,63	6,18 (0,63)	25	22	88,5	22	12	Кч-0,63	3-0,63	0,41
К-0,8	7,85 (0,8)	30	25	102,5	24	12	Кч-0,8	3-0,8	0,46
К-1,0	9,81 (1,0)	32	26	109,0	24	15	Кч-1,0	3-1,0	0,71
К-1,25	12,26 (1,25)	36	30	118,0	28	18	Кч-1,25	3-1,25	0,81
К-1,6	15,70 (1,6)	40	30	125,0	30	18	Кч-1,6	3-1,6	1,25
К-2,0	19,62 (2,0)	45	35	145,0	36	20	Кч-2,0	3-2,0	1,52
К-2,5	24,52 (2,5)	50	38	154,0	38	26	Кч-2,5	3-2,5	2,40
К-3,2	31,40 (3,2)	55	42	173,5	40	30	Кч-3,2	3-3,2	3,10
К-4,0	39,24 (4,0)	60	44	187,0	45	32	Кч-4,0	3-4,0	3,80
К-5,0	49,05 (5,0)	65	48	206,5	50	36	Кч-5,0	3-5,0	5,12
К-6,3	61,80 (6,3)	75	56	227,5	58	40	Кч-6,3	3-6,3	7,23
К-8,0	78,50 (8,0)	85	60	262,5	65	46	Кч-8,0	3-8,0	10,23
К-10,0	98,10 (10,0)	95	70	297,5	75	50	Кч-10,0	3-10,0	14,26
К-12,5	122,60 (12,5)	110	80	345,0	85	54	Кч-12,5	3-12,5	20,57

Таблица 38

Обозначение крюка	Допускаемая нагрузка, кН (тс)	Размеры звена, мм					Обозначение деталей звена		Масса, кг
		<i>D</i>	<i>d</i>	<i>c</i>	<i>s</i>	<i>b</i>	Крюк чалочный	Замок	
К-1,0ХЛ	9,81 (1,0)	32	26	104,0	24	12	Кч-1,0ХЛ	3-1,25ХЛ	0,46
К-1,25ХЛ	12,26 (1,25)	36	30	113,0	28	15	Кч-1,25ХЛ	3-1,25ХЛ	0,61
К-1,6ХЛ	15,70 (1,6)	40	30	125,0	30	16	Кч-1,6ХЛ	3-1,6ХЛ	0,81
К-2,0ХЛ	19,62 (2,0)	45	35	140,0	36	18	Кч-2,0ХЛ	3-2,0ХЛ	1,11
К-2,5ХЛ	24,52 (2,5)	50	38	154,0	38	20	Кч-2,5ХЛ	3-2,5ХЛ	1,42
К-3,2ХЛ	31,40 (3,2)	55	42	168,5	40	24	Кч-3,2ХЛ	3-3,2ХЛ	1,72
К-4,0ХЛ	39,24 (4,0)	60	44	177,0	45	30	Кч-4,0ХЛ	3-4,0ХЛ	2,42
К-5,0ХЛ	49,05 (5,0)	65	48	196,5	50	30	Кч-5,0ХЛ	3-5,0ХЛ	3,53
К-6,3ХЛ	61,80 (6,3)	75	50	217,5	58	36	Кч-6,3ХЛ	3-6,3ХЛ	5,03
К-8,0ХЛ	78,50 (8,0)	85	60	252,5	65	42	Кч-8,0ХЛ	3-8,0ХЛ	7,45
К-10,0ХЛ	98,10 (10,0)	95	70	287,5	75	44	Кч-10,0ХЛ	3-10,0ХЛ	10,86
К-12,5ХЛ	122,60 (12,5)	110	80	330,0	85	46	Кч-12,5ХЛ	3-12,5ХЛ	14,57

2.1.1. Конструкция и размеры чалочного крюка Кч для крюков К, эксплуатируемых в районах с умеренным климатом, должны соответствовать указанным на черт. 29 и в табл. 39, а в районах с холодным климатом - на черт. 29 в табл. 40.



\* (Исключена, Изм. № 1).

\*\* Размер для справок.

Материал для деталей климатического исполнения У - Сталь 20, горячекатаная, подгруппы а по ГОСТ 1050-88, для деталей климатического исполнения ХЛ-15ХСНД или 09Г2С по ГОСТ 19281-89

Черт. 29

Таблица 39

Размеры, мм

Обозначение крюка чалочного	s	D	d	d <sub>1</sub>	L	B	b	b <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	e	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	h <sub>3</sub>
Кч-0,32	15	18	16	2,5	50	24	12	11	9	8	18	15,0	10,0	14
Кч-0,4	16	20	18	2,5	53	26	13	11	10	9	21	18,0	12,0	16
Кч-0,5	20	25	22	2,5	60	30	16	13	11	5	24	20,0	13,0	18
Кч-0,63	22	25	22	2,5	65	32	16	13	12	8	26	22,0	14,0	20
Кч-0,8	24	30	25	3,0	75	40	18	14	12	5	30	25,0	16,0	20
Кч-1,0	24	32	26	3,0	80	40	20	16	15	8	32	27,0	18,0	25
Кч-1,25	28	36	30	3,0	85	44	22	17	18	5	36	31,0	20,0	26
Кч-1,6	30	40	30	3,5	90	48	24	19	18	2	40	34,0	22,0	27
Кч-2,0	36	45	35	3,5	105	56	28	24	20	4	45	38,0	25,0	32
Кч-2,5	38	50	38	4,0	110	58	30	24	26	2	50	42,5	27,5	34
Кч-3,2	40	55	42	4,0	125	65	36	29	30	5	55	47,0	30,0	38
Кч-4,0	45	60	44	4,0	135	70	38	29	32	5	60	51,0	32,0	42
Кч-5,0	50	65	48	4,5	150	75	45	34	40	10	70	60,0	39,0	50
Кч-6,3	58	75	50	4,5	165	80	50	40	40	9	75	64,0	41,0	54

Кч-8,0	65	85	60	4,5	190	95	55	45	46	10	85	72,0	47,0	59
Кч-10,0	75	95	70	5,5	215	110	62	49	50	10	95	81,0	52,0	65
Кч-12,5	85	110	80	5,5	250	130	70	58	54	10	110	94,0	61,0	73

Продолжение табл. 39

Размеры, мм

Обозначение крюка чалочного	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$l_4$	$r$	$r_1$	$r_2$	$r_3$	$r_4$	$r_5$	$r_6$	$r_7$	$r_8$	$r_9$	Масса, кг
Кч-0,32	14	17	15	6	8	25	11	3,0	15	22	3,5	12,0	12	1,5	22	0,10
Кч-0,4	16	24	17	6	8	28	12	4,0	18	25	4,0	13,0	13	1,7	25	0,15
Кч-0,5	18	25	19	6	8	32	13	4,0	20	27	4,0	15,0	13	2,0	29	0,25
Кч-0,63	18	22	19	6	8	34	13	4,0	26	35	4,0	16,0	15	2,0	31	0,40
Кч-0,8	22	25	23	8	10	40	14	5,0	20	30	4,5	20,0	10	3,0	36	0,45
Кч-1,0	24	28	27	8	10	44	16	5,0	29	33	4,5	20,0	15	2,5	38	0,70
Кч-1,25	26	30	29	8	10	49	18	5,5	25	35	5,5	22,0	20	2,5	45	0,80
Кч-1,6	30	30	30	8	10	54	30	6,0	20	42	6,0	24,0	20	3,5	49	1,24
Кч-2,0	34	30	34	8	10	61	30	6,0	30	48	6,5	28,0	25	4,5	55	1,50
Кч-2,5	40	34	39	8	10	67	36	7,0	28	50	7,0	29,0	26	3,0	60	2,38
Кч-3,2	45	45	43	12	15	75	38	8,0	35	50	8,0	32,5	38	4,0	70	3,08
Кч-4,0	45	50	46	12	15	81	42	9,0	40	58	8,0	35,0	40	4,5	72	3,78
Кч-5,0	50	55	51	12	15	92	45	9,0	50	65	9,0	37,0	36	4,5	82	5,10
Кч-6,3	56	65	55	12	15	101	53	10,0	50	73	12,0	40,0	45	5,0	90	7,20
Кч-8,0	65	65	65	12	15	115	60	12,0	52	80	14,0	47,5	50	5,5	102	10,20
Кч-10,0	70	70	73	15	20	127	68	13,0	55	85	14,0	55,0	55	6,0	114	14,20
Кч-12,5	82	80	80	15	20	149	75	13,0	55	90	20,0	65,0	55	8,0	132	20,50

Таблица 40

Размеры, мм

Обозначение крюка чалочного	$s$	$D$	$d$	$d_1$	$L$	$B$	$b$	$b_1$	$b_2$	$e$	$h$	$h_1$	$h_2$	$h_3$
Кч-1,0ХЛ	24	32	26	3,0	75	38	12	10	12	5	32	27	18	22
Кч-1,25ХЛ	28	36	30	3,0	80	42	15	12	15	2	36	31	20	25
Кч-1,6ХЛ	30	40	30	3,5	90	44	16	13	16	6	40	34	22	26
Кч-2,0ХЛ	36	45	35	3,5	100	50	18	15	18	5	45	38	25	30
Кч-2,5ХЛ	38	50	38	4,0	110	54	20	16	20	6	50	43	28	34
Кч-3,2ХЛ	40	55	42	4,0	120	60	24	18	24	5	55	47	30	38
Кч-4,0ХЛ	45	60	44	4,0	125	62	30	20	30	3	60	51	32	40
Кч-5,0ХЛ	50	65	48	4,5	140	70	30	24	30	5	70	55	35	44
Кч-6,3ХЛ	58	75	50	4,5	155	74	36	30	36	6	75	64	40	48
Кч-8,0ХЛ	65	85	60	4,5	180	85	42	32	42	10	85	72	46	56
Кч-10,0ХЛ	75	95	70	5,5	205	100	42	33	44	10	95	81	52	64
Кч-12,5ХЛ	85	110	80	5,5	235	116	46	34	46	9	110	94	60	72

Продолжение табл. 40

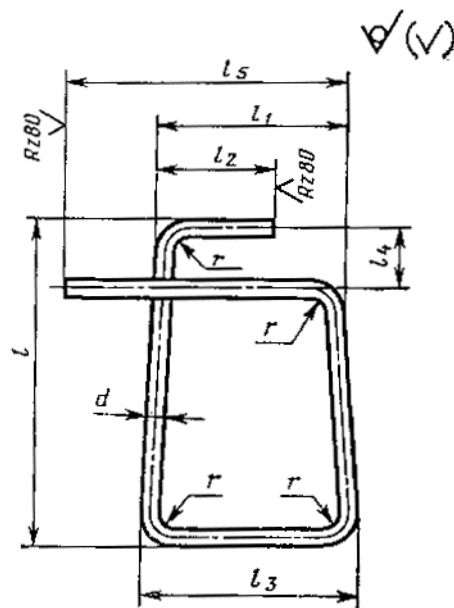
Размеры, мм

Обозначение крюка чалочного	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$l_4$	$r$	$r_1$	$r_2$	$r_3$	$r_4$	$r_5$	$r_6$	$r_7$	$r_8$	$r_9$	Масса, кг
-----------------------------	-----	-------	-------	-------	-------	-----	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-----------

Кч-1,0ХЛ	24	28	24,0	8	10	43	16	4,5	20	30	5,0	19	15	2,0	39	0,45
Кч-1,25ХЛ	24	30	26,0	8	10	49	18	5,5	25	33	5,5	21	20	2,5	43	0,60
Кч-1,6ХЛ	30	32	27,0	8	10	54	30	5,0	20	42	6,0	22	15	2,5	48	0,80
Кч-2,0ХЛ	32	36	31,5	8	10	61	30	6,0	25	45	6,0	25	24	2,5	54	1,10
Кч-2,5ХЛ	38	38	34,0	8	10	68	36	7,0	28	48	7,0	27	28	3,0	60	1,40
Кч-3,2ХЛ	40	42	41,0	9	12	74	38	6,0	35	50	7,0	30	24	2,5	66	1,70
Кч-4,0ХЛ	45	44	44,0	10	15	81	42	8,0	32	60	8,0	31	50	2,5	71	2,40
Кч-5,0ХЛ	45	45	47,0	10	15	86	45	9,0	40	60	9,0	35	40	3,0	80	3,50
Кч-6,3ХЛ	50	48	52,0	10	15	102	53	10,0	40	65	10,0	37	61	3,5	94	5,00
Кч-8,0ХЛ	58	55	62,0	10	15	114	60	10,0	45	73	12,0	42	78	4,0	103	7,40
Кч-10,0ХЛ	65	70	68,0	15	20	128	68	11,0	50	80	14,0	50	50	3,5	115	10,80
Кч-12,5ХЛ	75	75	74,0	15	20	149	75	13,0	55	85	15,0	58	50	5,0	130	14,50

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.1.2. Конструкция и размеры замка 3 для крюков К, эксплуатируемых в районах с умеренным климатом, должны соответствовать указанным на черт. 30 и в табл. 41, а в районах с холодным климатом - на черт. 30 и в табл. 42.



Материал: проволока II- d по ГОСТ 9389-75 Черт. 30

Таблица 41

Размеры, мм

Обозначение замка	d	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>5</sub>	Длина раз-вертки	r	Масса, кг
3-0,32	2,0	33,0	19	14	22	8	37	129	2,0	0,003
3-0,4	2,0	35,0	20	14	23	8	38	130	2,0	0,003
3-0,5	2,0	38,0	21	17	26	8	40	138	2,0	0,003
3-0,63	2,0	48,0	22	17	26	8	42	155	2,0	0,004
3-0,8	2,5	52,5	24	19	30	10	46	173	2,5	0,007
3-1,0	2,5	54,5	27	20	32	10	49	183	2,5	0,007
3-1,25	2,5	54,5	32	21	36	10	57	196	2,5	0,008
3-1,6	3,0	63,0	32	23	38	10	57	213	3,0	0,012

3-2,0	3,0	70,0	34	25	42	10	59	229	3,0	0,013
3-2,5	3,6	71,0	42	27	46	10	67	247	3,6	0,019
3-3,2	3,6	78,6	46	30	52	15	71	270	3,6	0,022
3-4,0	3,6	86,6	52	31	58	15	77	299	3,6	0,024
3-5,0	3,6	88,6	56	34	65	15	81	317	3,6	0,026
3-6,3	4,0	104,0	60	38	70	15	85	358	4,0	0,035
3-8,0	4,0	114,0	68	40	77	15	93	395	4,0	0,039
3-10,0	5,0	140,0	72	45	84	20	97	452	5,0	0,069
3-12,5	5,0	160,0	72	45	92	20	97	502	5,0	0,077

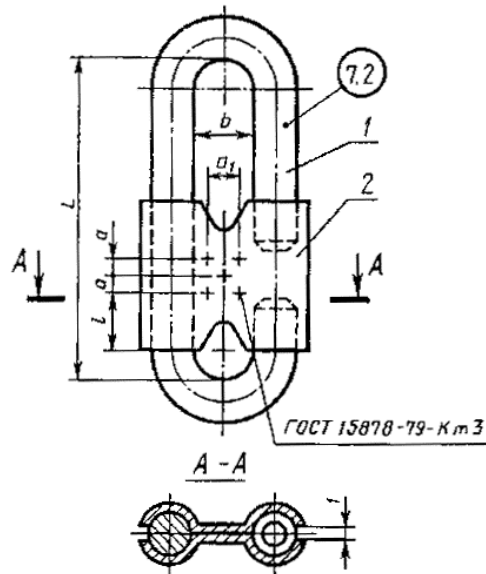
Таблица 42

## Размеры, мм

Обозначение замка	$d$	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$l_4$	$l_5$	Длина раз- вертки	$r$	Масса, кг
3-1,0ХЛ	2,5	52,5	24	14	24	10	35	161	2,5	0,005
3-1,5ХЛ	2,5	54,5	27	15	27	10	38	172	2,5	0,006
3-1,6ХЛ	2,5	57,5	28	16	28	10	41	183	2,5	0,007
3-2,0ХЛ	3,0	65,0	32	17	32	10	44	204	3,0	0,011
3-2,5ХЛ	3,0	71,0	34	19	34	10	47	223	3,0	0,012
3-3,2ХЛ	3,6	79,6	40	23	40	12	54	253	3,6	0,022
3-4,0ХЛ	3,6	86,6	46	23	46	15	62	278	3,6	0,026
3-5,0ХЛ	4,0	99,0	46	23	46	15	68	308	4,0	0,029
3-6,3ХЛ	4,0	109,0	56	27	56	15	73	343	4,0	0,034
3-8,0ХЛ	5,0	128,0	62	32	62	15	82	402	5,0	0,062
3-10,0ХЛ	5,0	140,0	68	38	68	20	91	430	5,0	0,066
3-12,5ХЛ	5,0	160,0	68	32	68	20	100	485	5,0	0,074

## (Измененная редакция, Изм. № 2).

2.2. Конструкция и размеры карабинов Кр, эксплуатируемых в районах с умеренным климатом, должны соответствовать указанным на черт. 31 и в табл. 43, а в районах с холодным климатом - на черт. 31 и в табл. 44.



1 - скоба; 2 - планка

Черт. 31

Таблица 43

Обозначение карабина	Допускаемая нагрузка, кН (тс)	Размеры звена, мм					Обозначение деталей звена		Масса, кг
		$b$	$L$	$l$	$a$	$a_1$	Скоба	Пластина	
Кр-0,32	3,14 (0,32)	18	120	20	10	12	Ск-0,32	Пк-0,32	0,47

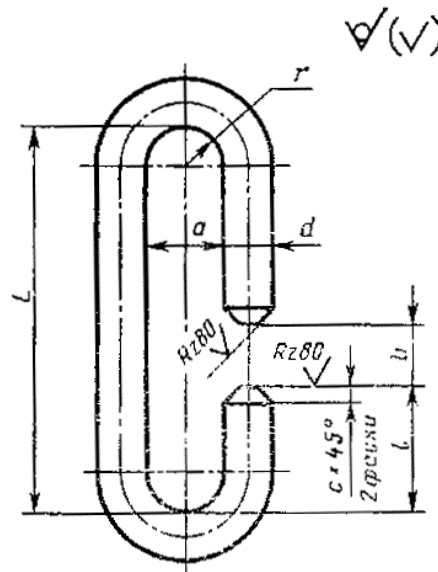
Кр-0,4	3,92 (0,4)	20	135	20	10	15	Ск-0,4	Пк-0,4	0,58
Кр-0,5	4,90 (0,5)	24	150	20	10	16	Ск-0,5	Пк-0,5	0,82
Кр-0,63	6,18 (0,63)	26	155	20	15	18	Ск-0,63	Пк-0,63	1,04
Кр-0,8	7,85 (0,8)	30	170	20	15	18	Ск-0,8	Пк-0,8	1,32
Кр-1,0	9,81 (1,0)	32	170	20	15	25	Ск-1,0	Пк-1,0	1,91
Кр-1,25	12,25 (1,25)	36	185	25	15	25	Ск-1,25	Пк-1,25	2,60
Кр-1,6	15,70 (1,6)	40	205	25	25	30	Ск-1,6	Пк-1,6	3,75
Кр-2,0	19,62 (2,0)	44	235	25	25	30	Ск-2,0	Пк-2,0	5,25

Таблица 44

Обозначение карабина	Допускаемая нагрузка, кН (тс)	Размеры звена, мм					Обозначение деталей звена		Масса, кг
		<i>b</i>	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>a</i>	<i>a<sub>1</sub></i>	Скоба	Пластина	
Кр-0,4ХЛ	3,92 (0,4)	20	135	20	10	15	Ск-0,4ХЛ	Пк-0,4ХЛ	0,51
Кр-0,5ХЛ	4,90 (0,5)	24	150	20	10	16	Ск-0,5ХЛ	Пк-0,5ХЛ	0,65
Кр-0,63ХЛ	6,18 (0,63)	26	155	20	15	18	Ск-0,63ХЛ	Пк-0,63ХЛ	0,86
Кр-0,8ХЛ	7,85 (0,8)	30	170	20	15	18	Ск-0,8ХЛ	Пк-0,8ХЛ	1,09
Кр-1,0ХЛ	9,81 (1,0)	32	170	20	15	25	Ск-1,0ХЛ	Пк-1,0ХЛ	1,53
Кр-1,25ХЛ	12,25 (1,25)	36	185	25	15	25	Ск-1,25ХЛ	Пк-1,25ХЛ	2,12
Кр-1,6ХЛ	15,70 (1,6)	40	205	25	25	30	Ск-1,6ХЛ	Пк-1,6ХЛ	2,87
Кр-2,0ХЛ	19,62 (2,0)	44	235	25	25	30	Ск-2,0ХЛ	Пк-2,0ХЛ	4,18

2, 2.1.1, 2.1.2, 2.2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2.1. Конструкция и размеры скобы Ск карабинов Кр, эксплуатируемых в районах с умеренным климатом, должны соответствовать указанным на черт. 32 и в табл. 45, а в районах с холодным климатом - на черт. 32 и в табл. 46.



Материал для: деталей климатического исполнения У - Сталь 20 по ГОСТ 1050-88 или СтЗсп по ГОСТ 380-88, для деталей климатического исполнения ХЛ-15ХСНД или 09Г2С по ГОСТ 19281-89

Черт. 32

Таблица 45

Размеры, мм

Обозначение скобы	<i>d</i>	<i>L</i>	<i>a</i>	<i>b</i>	<i>r</i>	<i>l</i>	<i>c</i>	Длина развертки	Масса, кг
Ск-0,32	15	120	18	16	9	30	1,0	292	0,41
Ск-0,4	16	135	20	20	10	35	1,0	323	0,51
Ск-0,5	18	150	24	25	12	35	1,0	359	0,72
Ск-0,63	20	155	26	25	13	35	1,2	377	0,92
Ск-0,8	22	170	30	30	15	43	1,2	413	1,19
Ск-1,0	25	170	32	30	16	45	1,2	425	1,59
Ск-1,25	28	185	36	35	18	45	1,5	463	2,22

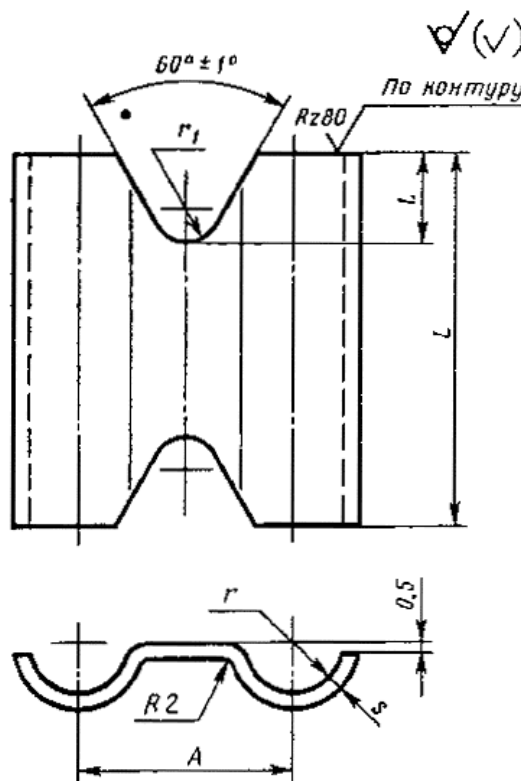
Ск-1,6	32	205	40	35	20	55	1,5	521	3,29
Ск-2,0	36	235	44	40	22	55	1,5	592	4,72

Таблица 46

Размеры, мм

Обозначение скобы	$d$	$L$	$a$	$b$	$z$	$i$	$c$	Длина развертки	Масса, кг
Ск-0,4ХЛ	15	135	20	20	10	35	1,0	320	0,44
Ск-0,5ХЛ	16	150	24	25	12	35	1,0	353	0,56
Ск-0,63ХЛ	18	155	26	25	13	35	1,2	371	0,74
Ск-0,8ХЛ	20	170	30	30	15	43	1,2	407	0,97
Ск-1,0ХЛ	22	170	32	30	16	45	1,2	416	1,23
Ск-1,25ХЛ	25	185	36	35	18	45	1,5	445	1,76
Ск-1,6ХЛ	28	205	40	35	20	55	1,5	509	2,43
Ск-2,0ХЛ	32	235	44	40	22	55	1,5	580	3,66

2.2.2. Конструкция и размеры пластины Пк карабинов Кр, эксплуатируемых в районах с умеренным климатом, должны соответствовать указанным на черт. 33 и в табл. 47, а в районах с холодным климатом - на черт. 33 и в табл. 48.



Материал для деталей климатического исполнения У – Ст3пс по ГОСТ 380-88, для деталей климатического исполнения ХЛ-Ст3с по ГОСТ 380-88

Черт. 33

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Таблица 47

Размеры, мм

Обозначение пластины	$A$	$L$	$l$	$r$	$r_1$	$s$	Масса, кг
Пк-0,32	33	55	13	8,0	5	1	0,030
Пк-0,4	36	60	13	8,5	5	1	0,035
Пк-0,5	42	70	13	9,5	5	1	0,047
Пк-0,63	46	80	16	10,5	8	1	0,059

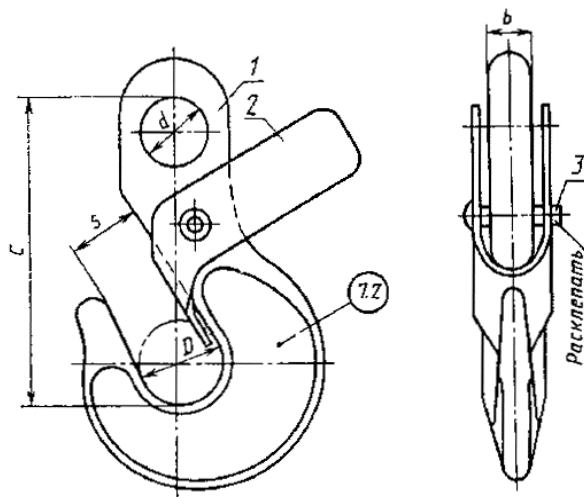
Пк-0,8	52	80	16	11,5	8	1	0,065
Пк-1,0	57	85	16	13,0	8	2	0,160
Пк-1,25	64	90	16	14,5	8	2	0,190
Пк-1,6	72	100	18	16,5	10	2	0,230
Пк-2,0	80	105	18	18,5	10	2	0,267

Таблица 48

Размеры, мм

Обозначение пластины	$A$	$L$	$l$	$r$	$r_1$	$s$	Масса, кг
Пк-0,4ХЛ	35	65	13	8,0	5	1	0,035
Пк-0,5ХЛ	40	70	13	8,5	5	1	0,046
Пк-0,63ХЛ	44	80	13	9,5	6	1	0,058
Пк-0,8ХЛ	50	80	16	10,5	8	1	0,062
Пк-1,0ХЛ	54	85	16	11,5	8	2	0,150
Пк-1,25ХЛ	61	90	16	13,0	10	2	0,180
Пк-1,6ХЛ	68	100	18	14,5	10	2	0,220
Пк-2,0ХЛ	76	105	18	16,5	10	2	0,258

2.3. Конструкция и размеры крюков К1, эксплуатируемых в районах с умеренным климатом, должны соответствовать указанным на черт. 34 и в табл. 49.



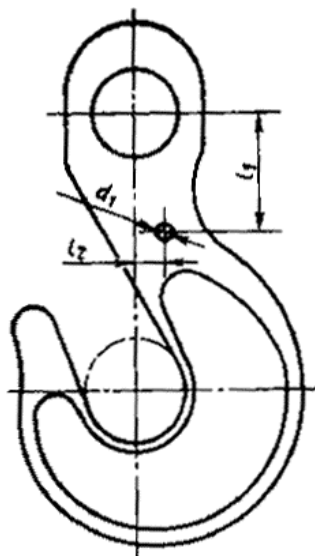
1 - крюк; 2 - замок; 3 - заклепка

Черт. 34

Таблица 49

Обозначение крюка	Допускаемая нагрузка, кН (тс)	Размеры звена, мм					Обозначение деталей звена			Масса, кг
		<i>D</i>	<i>d</i>	<i>c</i>	<i>s</i>	<i>ь</i>	Крюк чалочный	Замок	Заклепка	
K1-0,63	6,18 (0,63)	25	22	88,5	22	12	Kч1-0,63	31-0,63	6×24,00	0,45
K1-0,8	7,85 (0,8)	30	25	102,5	24		Kч1-0,8	31-0,8		0,50
K1-1,0	9,81 (1,0)	32	26	109,0	28	15	Kч1-1,0	31-1,0	6×26,00	0,76
K1-1,25	12,26 (1,25)	36	30	118,0			Kч1-1,25	31-1,25		6×30,00
K1-1,6	15,70 (1,6)	40	35	125,0	30	20	Kч1-1,6	31-1,6	8×32,00	1,33
K1-2,0	19,62 (2,0)	45		145,0	36		Kч1-2,0	31-2,0		8×38,00
K1-2,5	24,52 (2,5)	50	38	154,0	38	26	Kч1-2,5	31-2,5	8×42,00	2,51
K1-3,2	31,40 (3,2)	55	42	173,5	40	30	Kч1-3,2	31-3,2	8×45,00	3,23
K1-4,0	39,24 (4,0)	60	44	187,0	45	32	Kч1-4,0	31-4,0	8×48,00	4,2

2.3.1. Координаты отверстия в крюке Кч1 для замка с противовесом должны соответствовать указанным на черт. 35 и в табл. 50, остальные размеры крюка - на черт. 29 и в табл. 39.



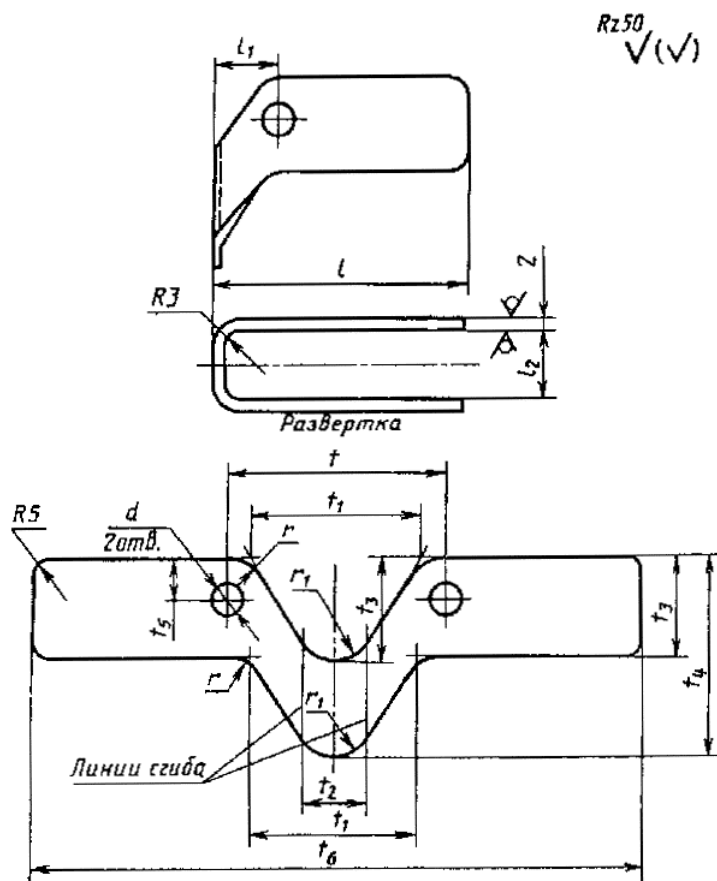
Черт. 35

Таблица 50

Размеры, мм

Обозначение крюка чалочного	$d_1$	$l_1$	$l_2$
Кч1-0,63	6,2	24	3
Кч1-0,8	6,2	28	3
Кч1-1,0	6,2	29	3
Кч1-1,25	6,2	32	4
Кч1-1,6	8,2	32	4
Кч1-2,0	8,2	35	5
Кч1-2,5	8,2	38	5
Кч1-3,2	8,2	45	6
Кч1-4,0	8,2	50	7

2.3.2. Конструкция и размеры замков З1 для крюков К1, эксплуатируемых в районах с умеренным климатом, должны соответствовать указанным на черт. 36 и в табл. 51.



Черт. 36

Таблица 51

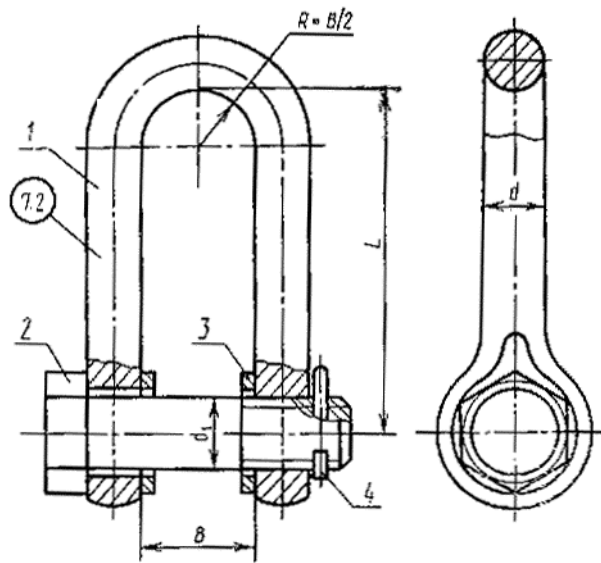
Размеры, мм

Обозначение замка	$d$	$l$	$l_1$	$l_2$	$t$	$t_1$	$t_2$	$t_3$	$t_4$	$t_5$	$t_6$	$r$	$r_1$	Масса, кг
31-0,63	6,2	50	15	16	43	30	16	22	44	9	113	8	6	0,038
31-0,8	6,2	60	15	18	45	35	18	23	46	9	135	8	6	0,048
31-1,0	6,2	60	17	21	53	45	21	24	48	9	139	9	11	0,052
31-1,25	6,2	70	17	23	55	45	23	26	52	10	161	9	11	0,065
31-1,6	8,2	70	18	26	59	45	26	28	56	11	163	9	11	0,071
31-2,0	8,2	90	20	30	65	50	30	32	64	11	205	10	15	0,102
31-2,5	8,2	90	20	32	71	58	32	34	68	12	211	10	16	0,111
31-3,2	8,2	100	22	38	78	58	38	36	72	14	234	10	16	0,132
31-4,0	8,2	110	23	40	82	72	40	44	88	14	256	11	19	0,176

2.3, 2.3.1, 2.3.2. (Введены дополнительно, Изм. № 1).

2.4. Конструкция и размеры звеньев переходных РП, эксплуатируемых в районах с умеренным климатом, должны соответствовать указанным на черт. 37 и в табл. 52.

2.4.1. Конструкция и размеры скобы Сп для звеньев РП, эксплуатируемых в районах с умеренным климатом, должны соответствовать указанным на черт. 38 и в табл. 53.



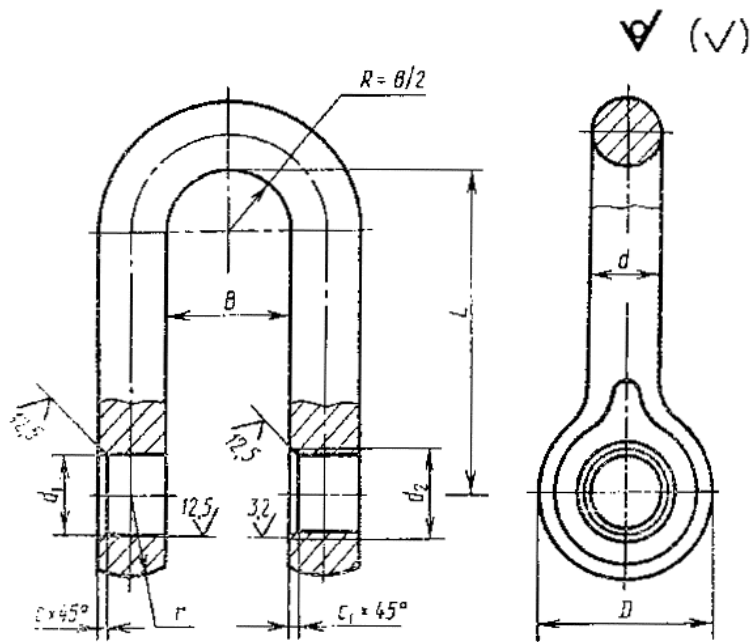
1 – скоба; 2 – болт по ГОСТ 7798-70 (до 48 мм) или по ГОСТ 10602-72 (св. 52 мм); 3 – шайба по ГОСТ 9649-78; 4 – шплинт по ГОСТ 397-79

Черт. 37



Таблица 52

Обозначение звена	Допускаемая нагрузка, кН (тс)	Размеры звена, мм					Обозначение деталей звена				Масса, кг
		<i>d</i>	<i>d<sub>l</sub></i>	<i>B</i>	<i>L</i>	<i>l</i>	Скоба	Болт	Шайба	Шплинт	
РП-1,0	9,81 (1,00)	14	18	28	70	7	СП-1,0	2М18-6г×65,36	20.02.СтЗкп	4×50	0,48
РП-1,25	12,26( 1,25)	16		32	74	8	СП-1,25	2М18-6г×75,36			0,63
РП-1,6	15,70 (1,60)	18	20	32	80		СП-1,6	2М20-6г×80,36			0,71
РП-2,0	19,62 (2,00)	20	24	36	90	10	СП-2,0	СМ24-6г×90,36	24.02.СтЗкп	5×50	1,12
РП-2,5	24,52 (2,50)	22	27	40	100	11	СП-2,5	2М27-6г×95,36	28.02.СтЗкп		1,59
РП-3,2	31,40 (3,20)	24	30	45	110	12	СП-3,2	2М30-6г×105,36	32.02.СтЗкп	6,3×70	2,26
РП-4,0	39,24 (4,00)	28	36	50	120	14	СП-4,0	2М36-6г×120,36	36.02.СтЗкп	6,3×90	3,29
РП-5,0	49,05 (5,00)	32	42	58	130	16	СП-5,0	2М42-6г×140,36	45.02.СтЗкп	8×100	4,68
РП-6,3	61,80 (6,3)	36	42	64	150	18	СП-6,3	2М42-6г×160,36			6,32
РП-8,0	75,50 (8,00)	40	48	70	170	20	СП-8,0	2М48-6г×170,36	50.02.СтЗкп	8×110	8,85
РП-10,0	98,10 (10,00)	45	52	80	190	22,5	СП-10,0	2М52-6г×200,36	55.02.СтЗкп	8×125	12,48
РП-12,5	122,00 (12,50)	48	56	90	215	24	СП-12,5	СМ56-6г×220,36	60.02.СтЗкп	10×135	16,10



Материал: Сталь 20 по ГОСТ 1050-88 или Ст3сп по ГОСТ 380-88

Черт. 38

Таблица 53

Размеры, мм

Обозначение	D		d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	B		L		C	C <sub>1</sub>	Масса, кг
	Но-мин.	Пред.откл.				Но-мин.	Пред.откл.	Но-мин.	Пред.откл.			
Сп-1,0	35		14	19	M18	28	+1,5	70		1,0		0,32
Сп-1,25	40	± 1,5	16			32		74	± 2,5			0,45
Сп-1,6			18	21	M20			80			2,5	0,47
Сп-2,0	45	± 2,0	20	25	M24	36	+ 2,0	90		1,5		0,79
Сп-2,5	50		22	30	M27	40		100	± 3,0			1,04
Сп-3,2	60		24	32	M30	45		110				1,50
Сп-4,0	68		28	38	M36	50		120				2,24
Сп-5,0	75	2,5	32	44	42	58		130				3,15
Сп-6,3	80		36			64	+ 2,5	150	± 3,5	2,0		4,25
Сп-8,0	90		40	50	M48	70		170			4,0	5,98
Сп-10,0	100	3,0	45	54	M52	80		190		2,5		8,45
Сп-12,5	110		48	58	M56	90	+3,0	215	± 4,0			10,90

2.4, 2.4.1. (Введены дополнительно, Изм. № 2).

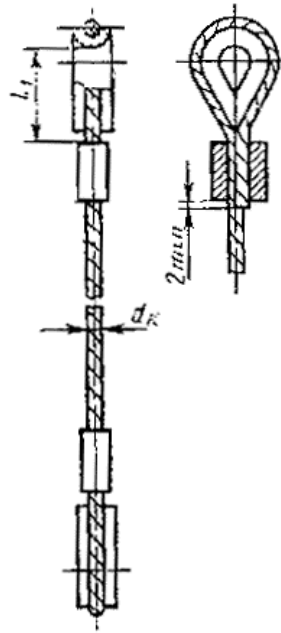
## ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Рекомендуемое

### СПОСОБЫ ЗАДЕЛКИ КОНЦОВ СТРОПОВ

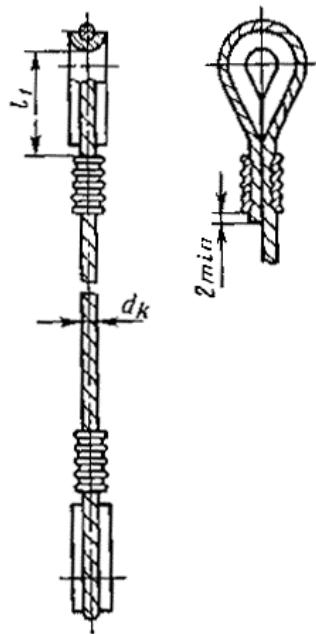
1. Заделка концов каната может быть выполнена способами, приведенными на черт. 1-3. Элементы заделки представлены в табл. 1.

#### Заделка концов канатов опрессовкой стальной втулкой



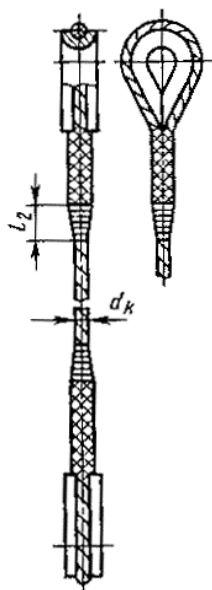
Черт. 1

**Заделка концов канатов опрессовкой алюминиевой втулкой**



Черт. 2

**Заплетка с последующей обмоткой концов прядей проволокой**

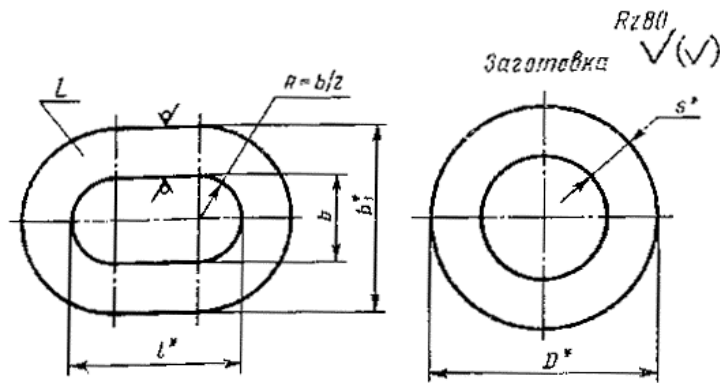


Черт. 3

Таблица 1

Обозначение ветви канатной	Диаметр каната, мм	Обозначение втулок		Длина участка от стенки коуша до втулки $l_1$ , мм	Число проколов каждой прядью при заплетке, не менее	Длина участка, обмотанного проволокой, $l_2$	Длина развертки проволоки, мм
		алюминиевой	стальной				
ВК-0,32	6,2; 6,3	Вт9	СВт8	60		60	1400
ВК-0,4	6,7; 6,9; 7,6						1600
ВК-0,5	8,1; 8,3; 8,5						1800
ВК-0,63	8,1; 8,3	Вт11	СВт9	80	4	80	2500
ВК-0,8	9,0; 9,1						2800
ВК-1,0	9,7; 9,9	Вт12	СВт11	95			3100
	11,5						3400
ВК-1,25	11,0; 11,5	Вт13	СВт13	105			4100
ВК-1,6	12,0; 13,0						Вт15
	13,5; 14,0	5200					
ВК-2,0	15,0; 15,5	Вт16	СВт17	170			5500
	16,5						7500
ВК-2,5	17,0; 18,0	Вт18	СВт19	205			8400
	19,5						8500
ВК-3,2	20,0	Вт20	СВт21	145	5		13500
	21,0; 21,5						14000
ВК-4,0	22,0; 22,5	Вт25		190			15200
	23,0						16000
ВК-5,0	23,5; 24,0	Вт26	-	205			16700
	24,5						19000
ВК-6,3	25,0; 25,5	Вт28		230	6	260	25600
	27,0						26000
ВК-8,0	29,0	Вт30		255			26800
	30,5						29000
ВК-10,0	31,0	Вт33					29000
	33,5						30500
ВК-10,0	32,0	Вт36					29000
	35,0						29000
	36,5; 37,0	Вт38					30500
		Вт40					

2. Конструкция и размеры алюминиевых втулок для заделки концов канатов указаны на черт. 4 и в табл. 2.



\* Размеры для справок.

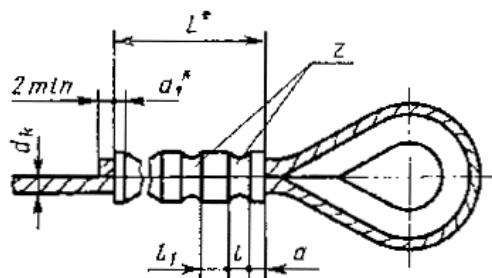
Черт. 4

Таблица 2

Размеры, мм

Обозначение втулки	Диаметр каната	Втулка				Заготовка- труба по ГОСТ 18482-79		Масса втулки, кг
		$b$	$b_1$	$l$	$L$	$D$	$s$	
Вт9	6,2-7,6	9	19	20,0	50	25	5,0	0,05
Вт11	8,0-9,1	11	21	22,0	60	28	5,0	0,06
Вт12	9,7-10,0	12	24	24,5	60	32	6,0	0,08
Вт13	11,0-11,5	13	27	27,0	70	35	7,0	0,12
Вт15	12,0-14,0	15	30	31,0	70	40	7,5	0,15
Вт16	15,0-15,5	16	36	34,8	70	48	10,0	0,24
Вт18	15,0-16,5	18	38	37,0	80	50	10,0	0,28
Вт19	17,0-18,0	19	39	39,4	80	52	10,0	0,30
Вт20	17,0-19,5	21	41	43,0	90	55	10,0	0,36
Вт23	20,0-21,5	23	43	46,5	90	58	10,0	0,39
Вт25	22,0-23,0	25	45	48,5	100	60	10,0	0,45
Вт26	22,0-24,5	26	46	51,0	100	65	10,0	0,49
Вт28	25,0-26,0	28	53	55,0	110	70	12,5	0,71
Вт30	27,0	30	55	60,0	125	75	12,5	0,87
Вт33	28,5-30,5	33	63	60,0	125	80	15,0	1,09
Вт36	31,0-33,0	36	66	66,0	140	85	15,0	1,32
Вт38	33,5-35,0	38	68	73,0	150	90	15,0	1,52
Вт40	36,5-37,0	40	70	80,0	160	95	15,0	1,71

3. Заделка концов канатов опрессовкой стальной втулкой должна соответствовать указанной на черт. 5 и в табл. 3.



\* Размеры для справок.

Черт. 5

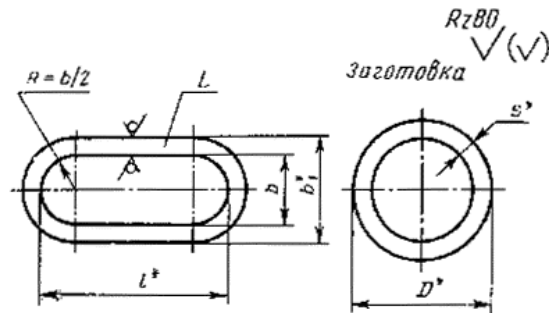
Таблица 3

Размеры, мм

Диаметр каната $d_k$	$a$	$l$	$l_f$	$a_1$	Число обжатий $z$	Длина втулки после обжатия $L$
----------------------	-----	-----	-------	-------	-------------------	--------------------------------

6,3-7,6	5	10	7	7	3	56
8,1-10,0	6	10	10	7	4	85
11,5-12,5	7	10	12	8	4	91
13,5-15,5	10	10	12	10	5	118
16,5-17,0	10	12	14	10	6	166
18,0-20,0	10	12	15	12	7	196

4. Конструкция и размеры стальных втулок для заделки концов канатов должны соответствовать указанным на черт. 6 и в табл. 4.



\* Размеры для справок.

Черт. 6

Таблица 4

Размеры, мм

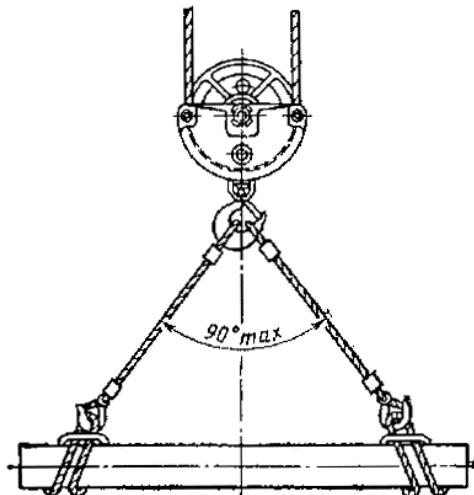
Обозначение втулок	Диаметр каната $d_k$	Втулка				Заготовка - труба по ГОСТ 8732-78, ГОСТ 8734-75		Масса втулки, кг
		$b$	$b_1$	$l$	$L$	$D$	$s$	
СВт8	6,3-7,6	8	12,0	21	50	16	2,0	0,034
СВт8,5	7,6-8,1	8,5	13,5	23	80	22	2,5	0,076
СВт9	8,5-9,0	9	14,0	26	80	25	2,5	0,086
СВт11	9,7-10,0	11	16,0	25	80	25	2,5	0,086
СВт13	11,0-12,0	13	19,0	32	85	30	3,0	0,138
СВт15	12,5-14,0	15	21,0	35	112	32	3,0	0,207
СВт17	15,0-16,5	17	23,0	41	160	38	3,0	0,344
СВт19	17,0-18,0	19	27,0	49	160	45	4,0	0,536
СВт21	18,0-20,0	21	29,0	48	185	45	4,0	0,620

1-4. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

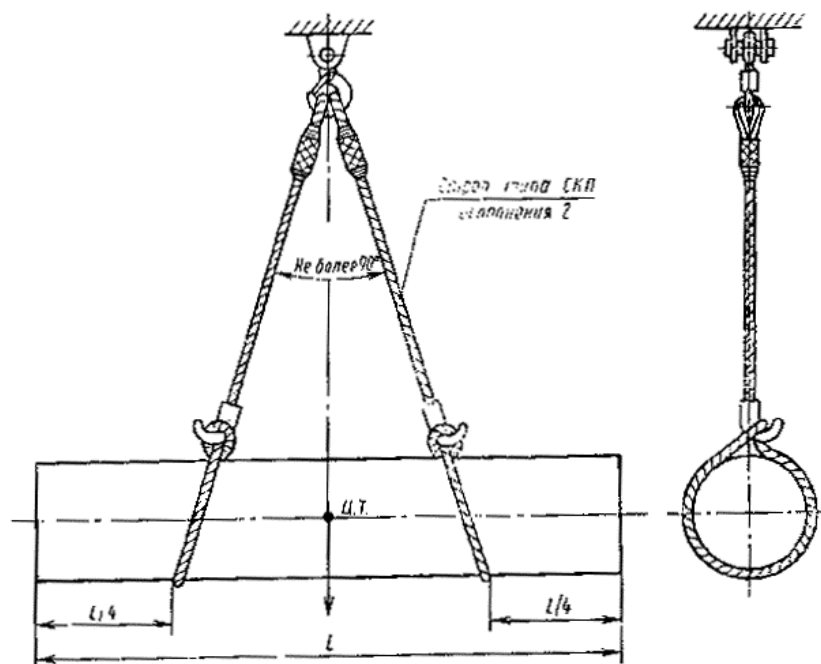
ПРИЛОЖЕНИЕ 3

Рекомендуемое

Схема строповки груза двумя стропами 1СК и СКК



## Схема строповки грузов стропами СКП2



(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

### ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Государственным комитетом СССР по делам строительства

Разработчики стандарта

Б. К. Горлов; Ж. Г. Гордин, канд. техн. наук (руководители темы);  
Г. А. Шаранович; В. П. Петров; Ф. Ф. Игонин; В. И. Страхов; Г. М. Градобоева; С. Р. Райгородский; В. В. Баконин

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 21.12.82 № 293

**3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

**4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения
ГОСТ 112.1.001-83	4.1
ГОСТ 112.1.019-79	4.1
ГОСТ 12.3.002-75	4.1
ГОСТ 380-88	3.10, приложение 1
ГОСТ 397-79	Приложение 1
ГОСТ 977-88	3.29, 3.38
ГОСТ 1050-88	3.10, 3.12, 3.31, 3.38, приложение 1
	1
ГОСТ 1497-84	6.6
ГОСТ 2224-72	2.6, 2.8, 3.9
ГОСТ 2688-80	2.6, 3.7
ГОСТ 2688-80	2.6,3.7
ГОСТ 3070-88	3.7
ГОСТ 3071-88	2.6, 2.8, 2.10, 3.7
ГОСТ 3077-80	3.7
ГОСТ 3079-80	2.6, 2.8, 12.10, 3.7
ГОСТ 3282-74	2.8, 2.9, 2.10, 3.15
ГОСТ 4543-71	3.31
ГОСТ 4784-74	3.12
ГОСТ 5919-73	Приложение 1
ГОСТ 6111-52	Приложение 1
ГОСТ 6211-81	Приложение 1

ГОСТ 6996-66	6.5
ГОСТ 7505-89	3.33
ГОСТ 7665-80	3.7
ГОСТ 7668-80	2.6, 2.8, 2.10, 3.7
ГОСТ 7798-70	Приложение 1
ГОСТ 7829-70	3.33
ГОСТ 8479-70	3.16, 5.3
ГОСТ 8732-78	Приложение 2
ГОСТ 8784-75	Приложение 2
ГОСТ 9012-59	6.6
ГОСТ 9013-59	6.6
ГОСТ 9389-75	Приложение 1
ГОСТ 9454-78	6.6
ГОСТ9650-80	3.30
ГОСТ12840-80	3.36, 4.3
ГОСТ 14192-77	7.4
ГОСТ 15150-69	3.2, 7.5, 7.6
ГОСТ 15878-79	Приложение 1
ГОСТ 18482-79	Приложение 2
ГОСТ 19281-89	3.10, приложение 1
ГОСТ 25032-81	3.1
СНиП III-4-80	4.5

**5. ПЕРЕИЗДАНИЕ (апрель 1990 г.) с ИЗМЕНЕНИЯМИ № 1, 2, утвержденными в марте 1987 г. и августе 1989 г. (ИУС 7-87; 12-89)**