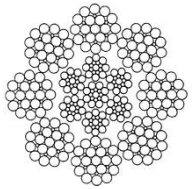
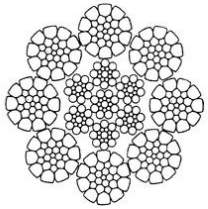
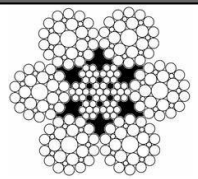
Северсталь

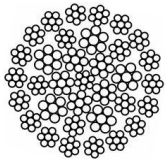
Достичь большего вместе

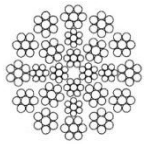
Новые виды канатов, в т.ч. канаты с внутренним заполнением пластиком

Канаты для различных кранов
(мобильных, металлургических, козловых, башенных и т.д.)

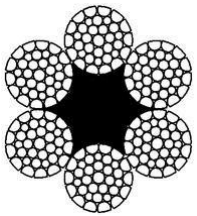
8-прядный канат СТО 71915393 - ТУ 051 – 2007		
	Изготавливаемые диаметры канатов, мм	Тип 1 21,0 – 42,0, Тип 2 16,0 – 42,0
	Маркировочная группа проволок каната, кг/мм^2	180, 190, 200
	Типы исполнений канатов	Тип 1 – без пластического обжатия наружных прядей каната Тип 2 – с пластическим обжатием наружных прядей каната

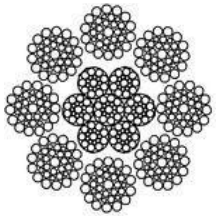
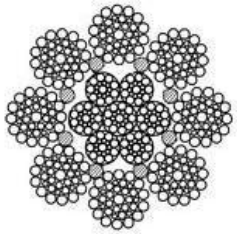
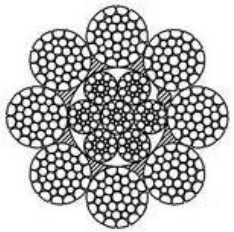
6-прядный канат СТО 71915393 - ТУ 059 – 2008		
	Изготавливаемые диаметры канатов, мм	18,0 - 37,1
	Маркировочная группа проволок каната, кг/мм^2	190, 200

Многопрядный некрутящийся канат СТО 71915393 - ТУ 061 – 2008		
	Изготавливаемые диаметры канатов, мм	18,0 – 36,0
	Маркировочная группа проволок каната, кг/мм^2	180, 200, 220

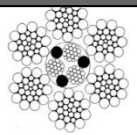
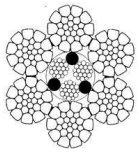
Многопрядный некрутящийся канат СТО 71915393 - ТУ 064 – 2008		
	Изготавливаемые диаметры канатов, мм	14,0 - 20,0
	Маркировочная группа проволок каната, кг/мм^2	180, 200, 220

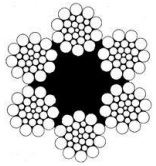
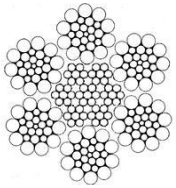
Канаты для шахтных установок

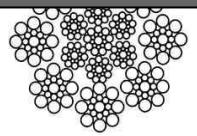
6-прядный канат с пластическим обжатием прядей СТО 71915393 - ТУ 040 – 2008		
	Изготавливаемые диаметры канатов, мм	36,5 – 68,0
	Маркировочная группа проволок каната, кг/мм^2	наружных проволок пряди 160, всех остальных - 180

8-прядный канат ТУ 14-4-496-74		
	Изготавливаемые диаметры канатов, мм	63,0 – 64,0
	Маркировочная группа проволок каната, кг/мм^2	180-200
 	Типы исполнений канатов	Тип 1 – без пластического обжатия Тип 2 – без пластического обжатия, с межпрядным органическим заполнителем Тип 3 – с пластическим обжатием наружных прядей и межпрядным заполнителем

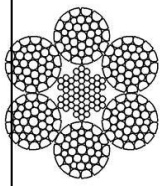
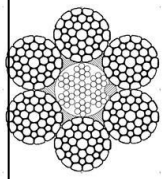
Канаты для буровых установок

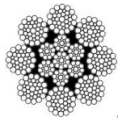
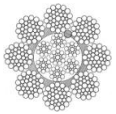
6-прядный канат с комбинированным сердечником СТО 71915393 – ТУ 049 – 2008		
	Изготавливаемые диаметры канатов, мм	25,0 – 38,0
	Маркировочная группа проволок каната, кг/мм^2	180
	Типы исполнений Канатов	Тип 1 – без пластического обжатия Тип 2 – без пластического обжатия, с межпрядным органическим

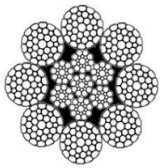
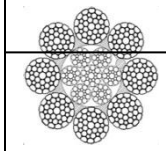
6-прядный канат СТО 71915393 – ТУ 068 – 2008		
	Изготавливаемые диаметры канатов, мм	25,0 – 38,0
	Маркировочная группа проволок каната, кг/мм^2	160, 170, 180
	Типы исполнений канатов	Тип 1 – с органическим сердечником Тип 2 – с металлическим сердечником

8-прядный канат СТО 71915393 – ТУ 072 – 2008		
	Изготавливаемые диаметры канатов, мм	25,0 – 38,0
	Маркировочная группа проволок каната	160, 170, 180

Канаты для экскаваторов

6-прядный канат с пластическим обжатием прядей СТО 71915393 – ТУ 091 – 2010		
	Изготавливаемые диаметры канатов, мм	35,5 – 68,0
	Маркировочная группа проволок каната, кг/мм^2	наружных проволок пряди 160, всех остальных – 180
	Типы исполнений канатов	Тип 1 – с пластическим обжатием наружных прядей каната Тип 2 – с пластическим обжатием наружных прядей каната и

8-прядный канат СТО 71915393 – ТУ 052 – 2008		
	Изготавливаемые диаметры канатов, мм	39,0 – 76,2
	Маркировочная группа проволок каната, кг/мм^2	наружных проволок пряди 160, всех остальных – 180
	Типы исполнений канатов	Тип 1 – без пластического обжатия Тип 2 – без пластического обжатия, с межпрядным органическим заполнителем

8-прядный канат с пластическим обжатием прядей СТО 71915393 – ТУ 053 – 2008		
	Изготавливаемые диаметры канатов, мм	39,0 – 64,0
	Маркировочная группа проволок каната, кг/мм^2	наружных проволок пряди 160, всех остальных – 180
	Типы исполнений	Тип 1 – с пластическим обжатием наружных прядей каната Тип 2 – с пластическим обжатием наружных

Канаты с пластиковым заполнением (пример СТО 71915393-ТУ 091-2010)

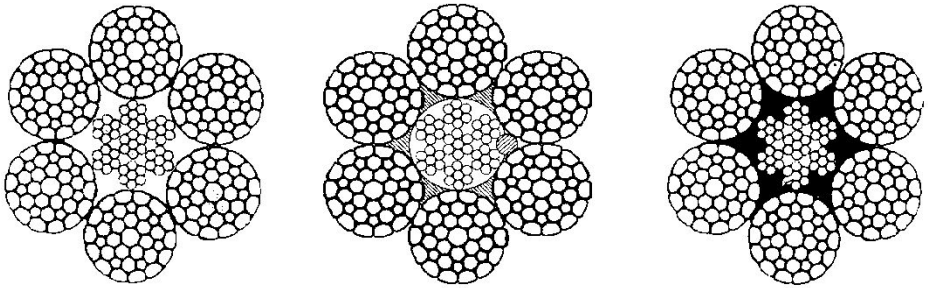


Рисунок 1 Рисунок 2 Рисунок 3

Маркировочная группа

1570 Н/мм2(160 кгс/мм2)/
1770 Н/мм2(180 кгс/мм2)

Конструкция:6х36(1+7+7/7+14)+6х7(1+6)+1х7(1+6)
Тип 1 6-ю пластически обжатыми наружными прядями
Тип 2 6-ю органическими заполнителями между сердечником и наружными прядями
Тип 3 с пластиковым экструдером

Усовершенствование ГОСТ 7669-80

По сравнению с ГОСТ 7669-80 обладает следующими преимуществами:

1. Более высокие разрывные усилия
2. Высокое сопротивление усталости на изгиб
3. Большая износостойкость проволок в прядях, из-за снижения контактных напряжений за счет пластического обжатия прядей
4. Меньший износ, как шкивов, так и барабанов
5. Снижение потери сечения в процессе эксплуатации за счет высокой структурной плотности
6. Наличие дополнительного источника смазки изнутри каната за счет органических заполнителей
7. Повышенное сопротивление динамическим нагрузкам вследствие наличия органических заполнителей

* Рекомендуется применять в горнодобывающей промышленности для шахтных подъемных установок в качестве канатов вертикальных подъемов барабанных машин и машин со шкивом трения, проводниковых и отбойных канатов, подъемных и тяговых канатов для экскаваторов.