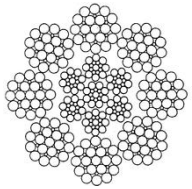
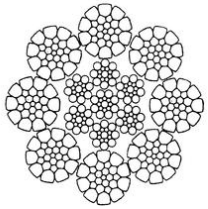
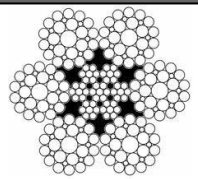
Северсталь

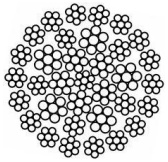
Достичь большего вместе

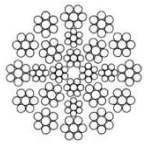
# *Новые виды канатов, в т.ч. канаты с внутренним заполнением пластиком*

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

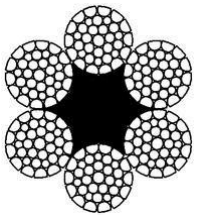
| **8-прядный канат СТО 71915393 - ТУ 051 – 2007** | | |
|---|---|---|
|  | Изготавливаемые диаметры канатов, мм | Тип 1 21,0 – 42,0, Тип 2 16,0 – 42,0 |
| | Маркировочная группа проволок каната, кг/мм$^2$ | 180, 190, 200 |
|  | Типы исполнений канатов | Тип 1 – без пластического обжатия наружных прядей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

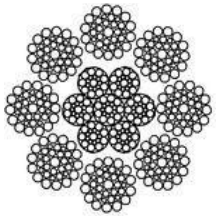
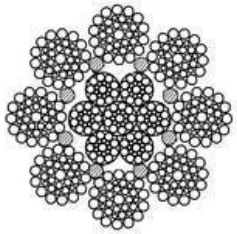
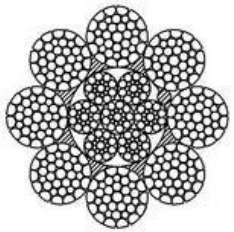
| 6-прядный канат СТО 71915393 - ТУ 059 – 2008 | | |
|---|---|---|
|  | Изготавливаемые диаметры канатов, мм | 18,0 - 37,1 |
| | Маркировочная группа проволок каната, кг/мм$^2$ | 190, 200 |

| 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 |

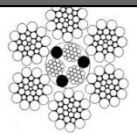
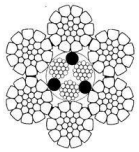
| Многопрядный некрутящийся канат СТО 71915393 - ТУ 064 – 2008 | | |
|---|---|---|
|  | Изготавливаемые диаметры канатов, мм | 14,0 - 20,0 |
| | Маркировочная группа проволок каната, кг/мм$^2$ | 180, 200, 220 |

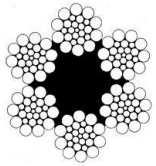
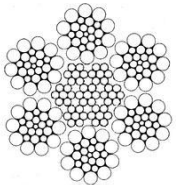
# Канаты для шахтных установок

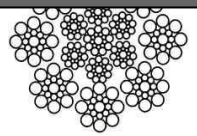
| 6-прядный канат с пластическим обжатием прядей СТО 71915393 - ТУ 040 – 2008 | | |
|---|---|---|
|  | Изготавливаемые диаметры канатов, мм | 36,5 – 68,0 |
| | Маркировочная группа проволок каната, кг/мм$^2$ | наружных проволок пряди 160, всех остальных - 180 |

| 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<br>Тип 2 – без пластического обжатия, с межпрядным органическим заполнителем<br>Тип 3 – с пластическим обжатием наружных прядей и межпрядным заполнителем |

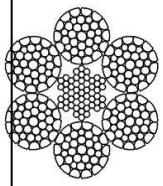
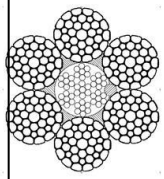
# Канаты для буровых установок

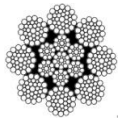
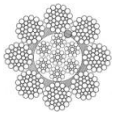
| 6-прядный канат с комбинированным сердечником<br>СТО 71915393 – ТУ 049 – 2008 | | |
|---|---|---|
|  | Изготавливаемые диаметры канатов, мм | 25,0 – 38,0 |
|  | Маркировочная группа проволок каната, кг/мм$^2$ | 180 |
| | Типы исполнений Канатов | Тип 1 – без пластического обжатия<br>Тип 2 – без пластического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

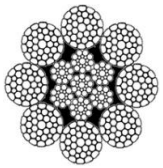
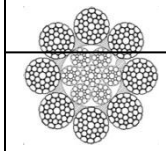
| 6-прядный канат<br>СТО 71915393 – ТУ 068 – 2008 | | |
|---|---|---|
|  | Изготавливаемые диаметры канатов, мм | 25,0 – 38,0 |
|  | Маркировочная группа проволок каната, кг/мм$^2$ | 160,<br>170,<br>180 |
| | Типы исполнений канатов | Тип 1 – с органическим сердечником<br>Тип 2 – с металлическим сердечником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

| 8-прядный канат<br>СТО 71915393 – ТУ 072 – 2008 | | |
|---|---|---|
|  | Изготавливаемые диаметры канатов, мм | 25,0 – 38,0 |
| | Маркировочная группа проволок каната | 160,<br>170,<br>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<br>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<br>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<br>Тип 2 – с пластическим обжатием наружных |

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

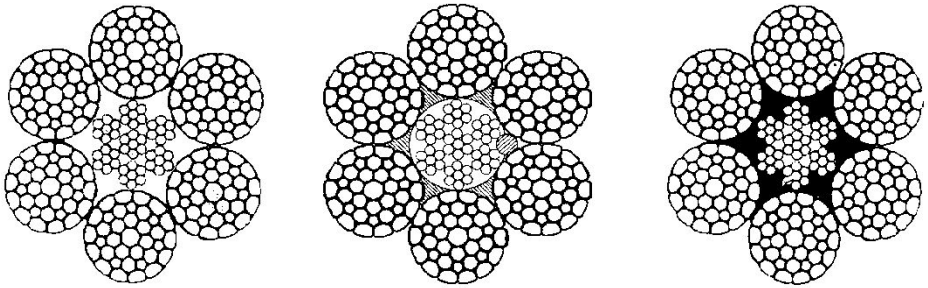


Рисунок 1 Рисунок 2 Рисунок 3

*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.