



Справочник по подбору канатов для судостроения

8 800 222-7668
slt@severstalmetiz.com
www.lt.severstal.com



Подбор канатов

- Краны и перегружатели на платформах и судах 3
- Якорные, папильонажные системы позиционирования . . . 4
- Стингеры трубоукладочного судна 5
- Грузовые, тяговые, швартовые и буксировочные лебедки . . . 6
- Стропа, браги, швартовые, найтовые 7
- Шкентели, топенант 8
- Ваерный канат 9
- Канаты для шлюпбалки 10
- Характеристики стальных канатов 11 - 20

Сервисы и услуги

- Оцинкование канатов 21
- Сравнительная таблица канатов 22
- Сертификаты и испытания изделий 23
- Предварительная вытяжка 24
- Концевая заделка канатов 25
- Бесконечный кольцевой канатный строп (громмет) 26
- Центр технической поддержки 27

Краны и перегружатели на платформах и судах



Актуальная модель	Устаревший аналог	Разрывные усилия устаревшего аналога, кН	Разрывные усилия актуальной модели, кН	Диаметры актуальной модели	Преимущества актуальной модели
ТУ 040	ГОСТ 7668	215 (ø20 мм)	262 (ø20 мм)	20 - 68	■ Увеличивается износостойкость ■ Снижается износ ручьев блоков ■ Высокие прочностные характеристики каната ■ Повышенная стойкость к поперечному раздавливанию
ТУ 090	ГОСТ 7669	165 (ø16 мм)	189 (ø16 мм)	16 - 68	
ТУ 051	ГОСТ 7669	165 (ø16 мм)	198 (ø16 мм)	12 - 52	
ТУ 061	ГОСТ 3088	749 (ø36 мм)	900 (ø36 мм)	18 - 36	

Якорные, папильонажные системы позиционирования



Актуальная модель	Устаревший аналог	Разрывные усилия устаревшего аналога, кН	Разрывные усилия актуальной модели, кН	Диаметры актуальной модели	Преимущества актуальной модели
ТУ 040	ГОСТ 7668	215 (ø20 мм)	262 (ø20 мм)	20 - 68	■ Увеличивается износостойкость ■ Снижается износ ручьев блоков ■ Высокие прочностные характеристики каната ■ Повышенная стойкость к поперечному раздавливанию
ТУ 090	ГОСТ 7669	165 (ø16 мм)	189 (ø16 мм)	16 - 68	

Стингеры трубоукладочного судна



Актуальная модель	Устаревший аналог	Разрывные усилия устаревшего аналога, кН	Разрывные усилия актуальной модели, кН	Диаметры актуальной модели	Преимущества актуальной модели
ТУ 061	ГОСТ 3088	749 (ø36 мм)	900 (ø36 мм)	18 - 36	■ Отличная гибкость ■ Высокая прочность ■ Уменьшенное трение между наружными проволоками в прядях и поверхностью ручьев блоков ■ Некрутимость
ТУ 102	ГОСТ 16827	1015 (ø40 мм)	1312 (ø40 мм)	38 - 52	

Грузовые, тяговые, швартовые и буксировочные лебедки



Актуальная модель	Устаревший аналог	Разрывные усилия устаревшего аналога, кН	Разрывные усилия актуальной модели, кН	Диаметры актуальной модели	Преимущества актуальной модели
ТУ 040	ГОСТ 7668	215 (ø20 мм)	262 (ø20 мм)	20 - 68	■ Увеличивается износостойкость ■ Снижается износ ручьев блоков ■ Высокие прочностные характеристики каната ■ Повышенная стойкость к поперечному раздавливанию
ТУ 090	ГОСТ 7669	165 (ø16 мм)	189 (ø16 мм)	16 - 68	
ТУ 051	ГОСТ 7669	165 (ø16 мм)	198 (ø16 мм)	12 - 52	
ТУ 061	ГОСТ 3088	749 (ø36 мм)	900 (ø36 мм)	18 - 36	

Стропа, браги, швартовые, найтовые



Актуальная модель	Устаревший аналог	Разрывные усилия устаревшего аналога, кН	Разрывные усилия актуальной модели, кН	Диаметры актуальной модели	Преимущества актуальной модели
ТУ 040	ГОСТ 7668	215 (ø20 мм)	262 (ø20 мм)	20 - 68	■ Увеличивается износостойкость ■ Снижается износ ручьев блоков ■ Высокие прочностные характеристики каната ■ Повышенная стойкость к поперечному раздавливанию
ТУ 090	ГОСТ 7669	165 (ø16 мм)	189 (ø16 мм)	16 - 68	
ТУ 051	ГОСТ 7669	165 (ø16 мм)	198 (ø16 мм)	12 - 52	
ТУ 061	ГОСТ 3088	749 (ø36 мм)	900 (ø36 мм)	18 - 36	

Шкентели, топенант



Актуальная модель	Устаревший аналог	Разрывные усилия устаревшего аналога, кН	Разрывные усилия актуальной модели, кН	Диаметры актуальной модели	Преимущества актуальной модели
ТУ 040	ГОСТ 7668	215 (ø20 мм)	262 (ø20 мм)	20 - 68	■ Увеличивается износостойкость ■ Снижается износ ручьев блоков ■ Высокие прочностные характеристики каната ■ Повышенная стойкость к поперечному раздавливанию
ТУ 090	ГОСТ 7669	165 (ø16 мм)	189 (ø16 мм)	16 - 68	
ТУ 051	ГОСТ 7669	165 (ø16 мм)	198 (ø16 мм)	8 - 52	
ТУ 061	ГОСТ 3088	749 (ø36 мм)	900 (ø36 мм)	18 - 36	

Ваерный канат



Актуальная модель	Устаревший аналог	Разрывные усилия устаревшего аналога, кН	Разрывные усилия актуальной модели, кН	Диаметры актуальной модели	Преимущества актуальной модели
ТУ 121	ГОСТ 14954	407 (ø25 мм)	439 (ø25 мм)	16 - 44	■ Увеличивается износостойкость ■ Снижается износ ручьев блоков ■ Высокие прочностные характеристики каната ■ Повышенная стойкость к поперечному раздавливанию

Канаты для шлюпбалки



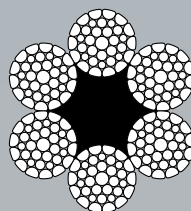
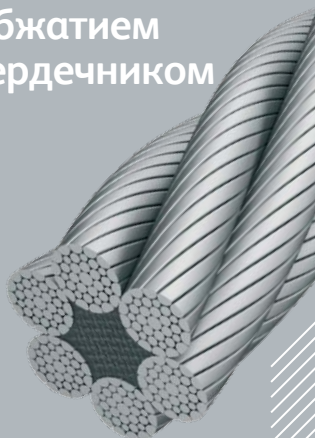
Актуальная модель	Устаревший аналог	Разрывные усилия устаревшего аналога, кН	Разрывные усилия актуальной модели, кН	Диаметры актуальной модели	Преимущества актуальной модели
EN 12385 (18x7)	ГОСТ 7681	137 (ø16 мм)	144 (ø16 мм)	10 - 28	■ Более высокие прочностные характеристики ■ Уменьшенное трение между наружными проволоками в прядях и поверхностью ручьев блоков ■ Некрутимость

6-прядные канаты с пластическим обжатием наружных прядей и органическим сердечником СТО 71915393-ТУ 040-2007

КОНСТРУКЦИЯ

6х36 (1+7+7/7+14)+ 1 о.с.

Диаметр, мм	Ориентировочная масса 1000 м каната, кг	Маркировочная группа, Н/мм ²			
		1670	1770	1860	1960
		Минимальное разрывное усилие каната, кН			
20,0	1626	247	262	275	290
22,0	1958	296	314	330	347
24,0	2356	355	376	395	416
26,0	2788	418	443	466	491
27,0	3039	454	481	505	532
28,0	3236	485	514	540	569
30,0	3801	561	594	625	658
32,0	4254	632	670	704	742
33,0	4525	670	710	746	786
34,0	4862	720	763	802	845
36,5	5303	781	827	869	916
38,0	5597	826	875	919	968
39,5	6159	909	963	1012	1066
42,0	6956	1026	1087	1143	1204
43,0	7290	1076	1140	1198	1262
44,5	7967	1175	1244	1308	1378
46,5	8499	1253	1328	1395	1470
48,5	9177	1355	1436	1509	1590
50,5	9798	1448	1535	1613	1700
53,5	11195	1659	1759	1848	1948
56,0	12393	1831	1941	2040	-
58,5	13088	1939	2056	2160	-
60,5	14959	2210	2342	-	-
63,0	15344	2275	2410	-	-
65,0	16592	2455	2602	-	-
68,0	18686	2762	-	-	-



6-прядные канаты с пластическим обжатием наружных прядей

СТО 71915393-ТУ 090-2010

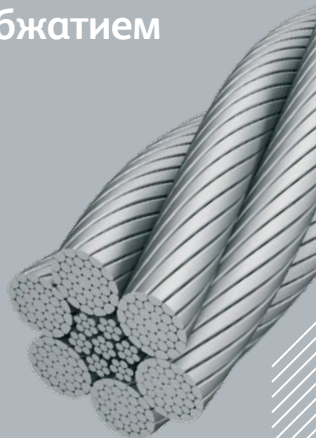
КОНСТРУКЦИЯ

6х36 (1+7+7/7+14) + 7х7 (1+6)

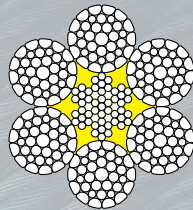
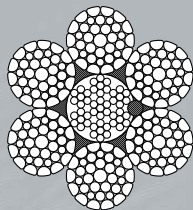
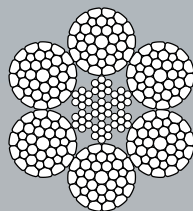
Исполнение I - с пластическим обжатием наружных прядей каната.

Исполнение II - с пластическим обжатием наружных прядей каната и 6-ю органическими заполнителями между наружным и внутренним слоями каната.

Исполнение III - с пластическим обжатием наружных прядей каната и заполнением полимерным материалом межпрядного пространства между металлическим сердечником и наружными прядями каната.



Диаметр, мм	Ориентировочная масса 1000 м каната, кг			Маркировочная группа, Н/мм ²		
	Исп. I	Исп. II	Исп. III	1670	1770	1860
16,0	1190	-	-	178	189	198
18,0	1510	-	-	226	240	252
20,0	1840	-	-	277	294	309
22,0	2220	-	-	334	354	372
24,0	2640	-	-	398	422	443
26,0	3100	-	-	469	497	522
28,0	3580	-	-	544	576	606
30,0	4110	-	-	629	667	701
32,0	4690	-	-	712	755	794
34,0	5330	-	5390	810	858	902
35,5	5770	-	5830	874	927	974
36,0	5910	-	5970	909	964	1013
36,5	6090	-	6160	924	979	1029
39,0	6720	6800	6790	1021	1082	1137
41,0	7600	7690	7680	1153	1222	1284
42,0	7970	8070	8060	1210	1283	1348
45,5	9270	9380	9370	1405	1489	1565
49,0	10790	10920	10900	1637	1735	1823
52,0	12290	12440	12420	1866	1977	2078
57,0	14390	14560	14550	2187	2318	2436
60,5	16410	16610	16590	2492	2642	-
61,5	16910	17110	17090	2569	2723	-
64,0	18220	18430	-	2769	2935	-
66,0	19320	19540	-	2953	-	-
68,0	20520	20760	-	3120	-	-



8-прядные канаты СТО 71915393-ТУ 051-2014

КОНСТРУКЦИЯ

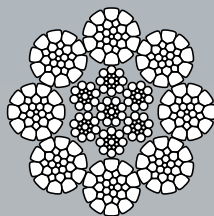
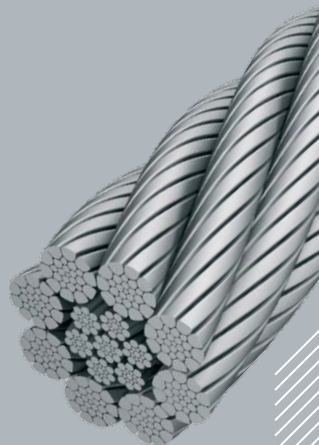
8x26(1+5+5/5+10) + 6x17(1+8+8) + 1x17(1+8+8)

Канаты изготавливаются с пластическим обжатием наружных прядей, из светлой или оцинкованной проволоки. Канаты диаметрами 50 и 52 мм групп прочности 1860-1960 Н/мм² изготавливаются только из светлой проволоки.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- увеличенная износостойкость проволок к истиранию
- меньший износ ручьев блоков
- улучшенные прочностные характеристики
- повышенная стойкость к поперечному раздавливанию

Диаметр, мм	Ориентировочная масса 1000 м каната, кг	Маркировочная группа, Н/мм ²			
		1770	1860	1960	2160
		Минимальное разрывное усилие каната, кН			
12	688	112	118	124	129
13	808	132	139	146	152
14	930	150	159	168	174
15	1067	173	183	192	200
16	1215	198	209	220	229
17	1360	221	234	246	256
18	1550	253	267	281	292
19	1695	277	292	308	320
20	1905	312	330	347	361
21	2060	337	356	375	389
22	2280	375	395	416	432
23	2500	411	434	457	474
24	2760	455	480	506	525
25	2940	484	510	537	558
26	3200	529	558	587	610
27	3400	560	592	623	646
28	3730	622	653	689	715
29	3960	653	689	726	753
30	4240	703	742	781	811
31	4535	751	793	834	866
32	4835	805	846	892	-
33	5110	845	892	939	975
34	5490	910	961	1011	1049
35	5840	935	982	1035	-
36	6155	1018	1074	1131	1173
37	6355	1053	1112	1170	1214
38	6825	1133	1197	1260	1307
39	7180	1190	1257	1322	-
40	7480	1246	1315	1384	-
41	7840	1301	1372	1445	-
42	8335	1390	1467	1544	-
44	8926	1495	1578	1661	-
46	9727	1629	1720	1811	-
48	10601	1777	1875	1974	-
50	11561	1938	2046	2154	-
52	12460	2090	2206	2322	-



8-прядные канаты СТО 71915393-ТУ 051-2014

КОНСТРУКЦИЯ

8x26(1+5+5/5+10) + 6x17(1+8+8) + 1x17(1+8+8)

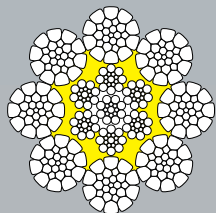
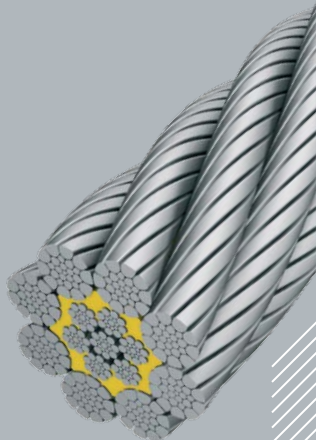
Канаты изготавливаются с пластическим обжатием наружных прядей, из светлой или оцинкованной проволоки. Канаты диаметрами 50 и 52 мм групп прочности 1860-1960 Н/мм² изготавливаются только из светлой проволоки.

ПРЕИМУЩЕСТВА

по сравнению со стандартными решениями

- более равномерная работа элементов каната за счёт полимерного покрытия сердечника
- меньший износ проволок в местах контакта прядей
- лучшее сопротивление поперечным и ударным нагрузкам
- меньшее коррозионное разрушение
- увеличенный срок службы

Диаметр, мм	Ориентировочная масса 1000 м каната, кг	Маркировочная группа, Н/мм²			
		1770	1860	1960	2160
		Минимальное разрывное усилие каната, кН			
22	2310	375	395	416	432
23	2535	411	434	457	474
24	2800	455	480	506	525
25	2980	484	510	537	558
26	3245	529	558	587	610
27	3445	560	592	623	646
28	3780	622	653	689	715
29	4015	653	689	726	753
30	4300	703	742	781	811
31	4600	751	793	834	866
32	4900	805	846	892	-
33	5180	845	892	939	975
34	5565	910	961	1011	1049
35	5920	935	982	1035	-
36	6240	1018	1074	1131	1173
37	6445	1053	1112	1170	1214
38	6920	1133	1197	1260	1307
39	7280	1190	1257	1322	-
40	7580	1246	1315	1384	-
41	7945	1301	1372	1445	-
42	8450	1390	1467	1544	-
44	9050	1495	1578	1661	-
46	9860	1629	1720	1811	-
48	10745	1777	1875	1974	-
50	11720	1938	2046	2154	-
52	12630	2090	2206	2322	-



Многopрядные малокрутящиеся канаты СТО 71915393 -ТУ 061-2014, -ТУ 102-2010

КОНСТРУКЦИЯ

18x7+5x7/5x7+1x7 (ø 18-36 мм)

18x7+6x7/6x7+6x7+1x7 (ø 38-54 мм)

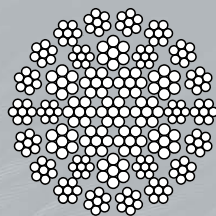
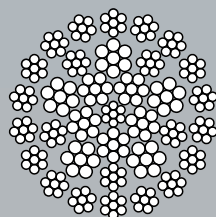
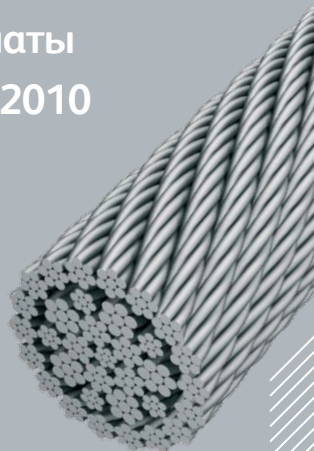
Канаты изготавливаются из светлой или оцинкованной проволоки.
Канаты диаметром ≥ 48 мм группы прочности 1960 Н/мм²
изготавливаются только из светлой проволоки.

ПРЕИМУЩЕСТВА

по сравнению со стандартными решениями

- высокая гибкость
- высокая прочность
- уменьшенное трение между наружными проволоками в прядях и поверхностью ручьев блоков
- некрутимость

Диаметр, мм	Ориентировочная масса 1000 м каната, кг	Маркировочная группа, Н/мм²		
		1770	1960	2160
		Минимальное разрывное усилие каната, кН		
18	1452	222	246	271
19	1579	248	275	303
20	1825	279	309	340
21	1967	301	333	368
22	2183	334	370	408
23	2366	363	402	443
24	2579	396	438	483
25	2829	434	481	530
26	3085	474	525	578
27	3316	509	564	622
28	3507	540	597	658
29	3720	575	636	701
30	3986	614	680	749
32	4567	708	784	864
34	5097	802	889	979
36	5723	900	997	1099
38	6 439	1 054	1 130	-
40	7 043	1 154	1 237	-
42	7 770	1 274	1 366	-
44	8 521	1 397	1 498	-
46	9 402	1 545	1 656	-
48	10 245	1 681	1 803	-
50	11 002	1 807	1 937	-
52	11 866	1 949	2 090	-
54	12 841	2 110	2 262	-



Многопрядные малокрутящиеся канаты с пластическим обжатием прядей

СТО 71915393 -ТУ 061-2014, -ТУ 102-2010

КОНСТРУКЦИЯ

18х7+5х7/5х7+5х7+1х7 (ø 18-36 мм)

18х7+6х7/6х7+6х7+1х7 (ø 38-52 мм)

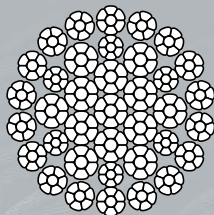
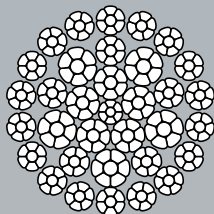
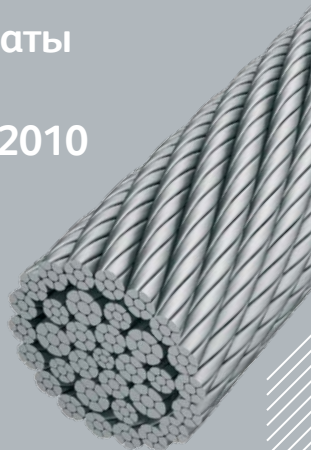
Канаты изготавливаются из светлой или оцинкованной проволоки. Канаты выпускаются с пластически обжатыми прядями.

ПРЕИМУЩЕСТВА

по сравнению со стандартными решениями

- высокая прочность
- высокая износостойкость
- хорошее сопротивление усталостному разрушению
- увеличенная площадь контакта с опорной поверхностью
- меньший износ шкивов и барабанов
- некрутимость

Диаметр, мм	Ориентировочная масса 1000 м каната, кг	Маркировочная группа, Н/мм²		
		1570	1770	1960
		Минимальное разрывное усилие каната, кН		
18	1 593	-	249	276
19	1 801	-	282	312
20	1 995	-	312	345
21	2 180	-	342	378
22	2 410	-	377	418
23	2 627	-	412	457
24	2 848	-	448	496
25	3 100	-	489	541
26	3 374	-	531	588
27	3 615	-	570	631
28	3 883	-	612	678
29	4 200	-	662	733
30	4 477	-	704	780
32	5 199	-	811	899
34	5 792	-	914	1 013
36	6 484	-	1 026	1 136
38	7 134	1 066	1 202	-
40	7 988	1 194	1 346	-
42	8 717	1 307	1 473	-
44	9 587	1 432	1 615	-
46	10 532	1 574	1 774	-
48	11 478	1 715	1 934	-
50	12 394	1 853	2 089	-
52	13 391	2 001	2 256	-



Многопрядные малокрутящиеся канаты с пластическим обжатием прядей и полимерным покрытием металлического сердечника

СТО 71915393 -ТУ 061-2014, -ТУ 102-2010

КОНСТРУКЦИЯ

18x7+5x7/5x7+5x7+1x7 (Ø 18-36 мм)

18x7+6x7/6x7+6x7+1x7 (Ø 38-52 мм)

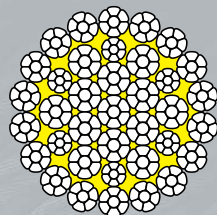
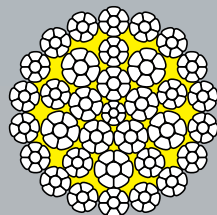
Изделия изготавливаются в диапазоне диаметров 18-36 мм из светлой или оцинкованной проволоки. Канаты выпускаются с пластически обжатыми прядями и полимерным покрытием металлического сердечника.

ПРЕИМУЩЕСТВА

по сравнению со стандартными решениями

- более равномерная работа элементов каната за счёт полимерного покрытия сердечника
- меньший износ проволок каната в местах контакта прядей
- меньший износ шкивов и барабанов за счет увеличенной площади контакта с опорной поверхностью
- меньшее коррозионное разрушение
- увеличенный срок службы
- некрутость

Диаметр, мм	Ориентировочная масса 1000 м каната, кг	Маркировочная группа, Н/мм²		
		1570	1770	1960
		Минимальное разрывное усилие каната, кН		
18	1 593	-	249	276
19	1 801	-	282	312
20	1 995	-	312	345
21	2 180	-	342	378
22	2 410	-	377	418
23	2 627	-	412	457
24	2 848	-	448	496
25	3 100	-	489	541
26	3 374	-	531	588
27	3 615	-	570	631
28	3 883	-	612	678
29	4 200	-	662	733
30	4 477	-	704	780
32	5 199	-	811	899
34	5 792	-	914	1 013
36	6 484	-	1 026	1 136
38	7 467	1 066	1 202	-
40	8 363	1 194	1 346	-
42	9 125	1 307	1 473	-
44	10 034	1 432	1 615	-
46	11 025	1 574	1 774	-
48	12 015	1 715	1 934	-
50	12 981	1 853	2 089	-
52	14 024	2 001	2 256	-



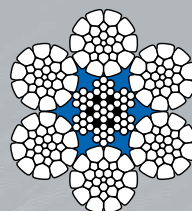
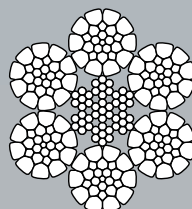
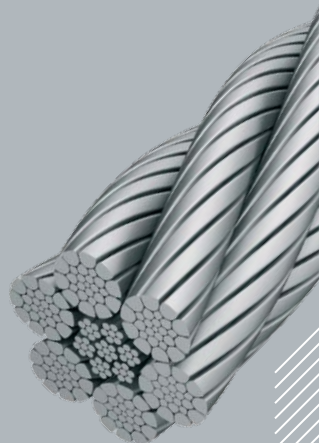
6-прядные канаты с пластическим обжатием наружных прядей

СТО 71915393-ТУ 121-2012

КОНСТРУКЦИЯ

6x26(1+5+5/5+10)+6x7(1+6)+1x7(1+6)

Диаметр, мм	Ориентировочная масса 1000 м каната, кг	Маркировочная группа, Н/мм ²		
		1570	1770	1960
		Минимальное разрывное усилие каната, кН		
16	1 160	159	180	199
18	1 460	200	226	250
20	1 790	246	278	307
22	2 200	301	340	376
24	2 590	356	402	445
26	3 050	420	473	524
28	3 580	494	557	617
30	4 090	563	635	703
32	4 660	643	725	802
34	5 220	721	813	901
35	5 480	756	852	944
36	5 850	808	911	1 009
38	6 550	904	1 019	1 129
40	7 240	1 000	1 128	1 249
42	7 990	1 106	1 247	1 380
44	8 750	1 210	1 364	1 511



EN 12385 (18x7)

КОНСТРУКЦИЯ

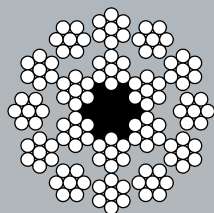
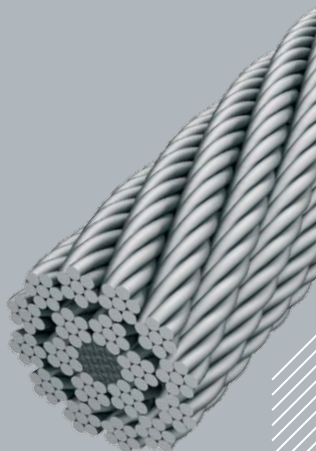
18x7 (1+6) + 1 о.с.*

* возможны конструкции (35x7, 34x7)

ПРЕИМУЩЕСТВА

- более высокие прочностные характеристики
- уменьшенное трение между наружными проволоками в прядях и поверхностью ручьев блоков.

Диаметр, мм	Ориентировочная масса 1000 м каната, кг	Маркировочная группа, Н/мм ²	
		1670	1960
		Минимальное разрывное усилие каната, кН	
10	382	58,1	64,3
12	550	83,6	92,6
13	646	98,1	109
16	980	144	165
18	1 240	183	208
20	1 530	226	257
22	1 850	273	311
24	2 200	325	370
26	2 590	381	435
28	3 000	442	504



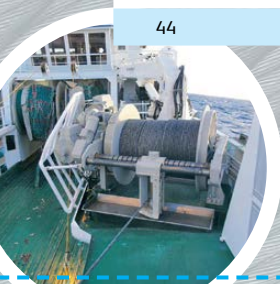
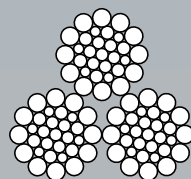
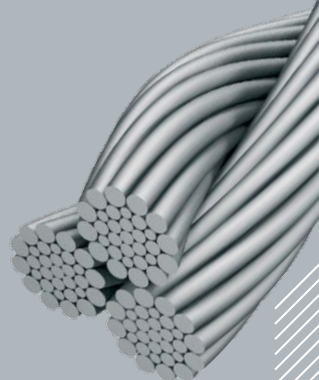
Трехрядный канат для изготовления орудий улова СТО 34269720-ТУ 008-2016

КОНСТРУКЦИЯ

3х31(1+6+6/6+12)

Трехрядные канаты, предназначенные
для изготовления орудий улова.

Диаметр, мм	Расчетная масса 1 м каната, кг	Маркировочная группа, Н/мм ²		
		1570	1770/1570	1770
		Минимальное разрывное усилие каната, кН		
12	0,524	81,0	85,3	91,3
14	0,694	107	113	121
16	0,912	141	148	159
18	1,15	178	188	201
20	1,42	220	232	248
22	1,72	266	280	300
24	2,06	319	336	360
26	2,40	371	391	418
28	2,79	431	455	486
30	3,21	496	521	559
32	3,67	568	598	640
34	4,10	633	668	714
36	4,62	714	753	806
38	5,12	791	833	-
40	5,76	891	940	-
44	6,96	1077	1134	-



Оцинкование канатов

При производстве оцинкованной продукции «Северсталь подъемные технологии» использует технологию горячего оцинкования. Горячее оцинкование – это современный метод нанесения цинкового покрытия путем погружения изделия в ванну с расплавленным цинком. Такая технология позволяет создать прочную связь между поверхностью предмета и защитным слоем и позволяет надолго защитить изделие от коррозии.

Горячее оцинкование заменяет устаревший электролитический (гальванический) метод, в котором защитное покрытие наносилось на изделие под действием электрического тока при окислительно-восстановительном процессе в ваннах с электролитом.

Толщина защитного покрытия	Горячее оцинкование	Электролитический метод
	40 - 150 мкм	5 - 35 мкм

Основным преимуществом горячего оцинкования является высокая коррозионная устойчивость покрытия, возникающая благодаря толстому слою цинка на поверхности изделия.

Благодаря развитию методов оцинкования при проектировании продукции можно закладывать более щадящие условия для защитного покрытия канатного изделия – «Ж» (жесткие) вместо «ОЖ» (очень жесткие) и т.д. Это позволяет использовать более доступные комплектующие и снизить стоимость владения продукцией для конечного потребителя.



Сравнительная таблица канатов

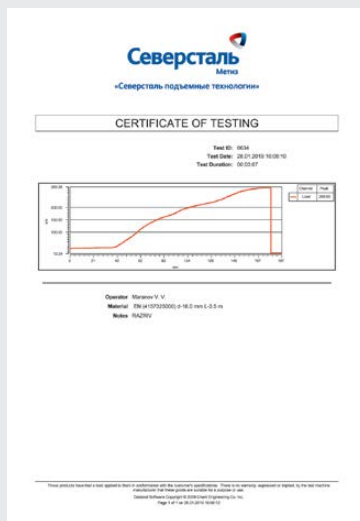
Основными преимуществами современных моделей канатов являются:

- Более высокое разрывное усилие при одинаковых диаметрах каната
- Увеличивается износостойкость
- Высокие прочностные характеристики каната
- Повышенная стойкость к поперечному раздавливанию
- Высокое качество оцинкованного покрытия

Современная модель	Устаревший аналог	Разрывное усилие устаревшего аналога, кН	Разрывное усилие современной модели, кН
ТУ 040	ГОСТ 7668	215 (ø20 мм)	262 (ø20 мм)
ТУ 090	ГОСТ 7669	165 (ø16 мм)	189 (ø16 мм)
ТУ 051	ГОСТ 7669	165 (ø16 мм)	198 (ø16 мм)
ТУ 061	ГОСТ 3088	749 (ø36 мм)	900 (ø36 мм)
ТУ 102	ГОСТ 16827	1015 (ø16 мм)	1154 (ø16 мм)
ТУ 121	ГОСТ 14954	407 (ø25 мм)	439 (ø25 мм)
EN 12385	ГОСТ 7681	137 (ø16 мм)	144 (ø16 мм)

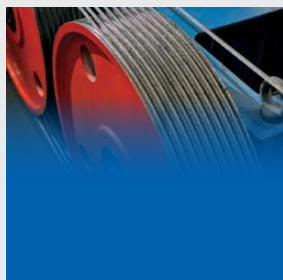
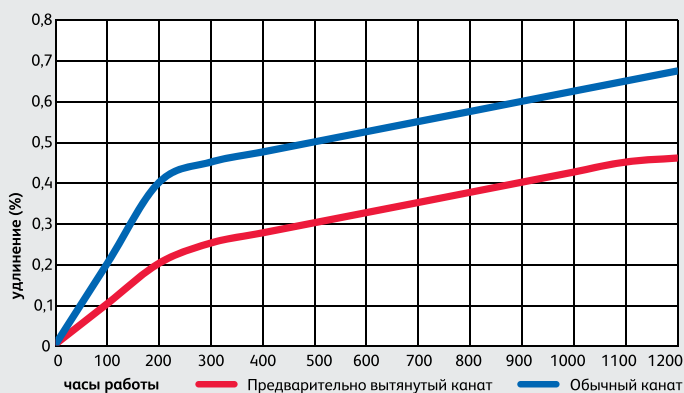
Сертификаты и испытания изделий

ООО «Северсталь подъемные технологии» уделяет много внимания качеству своей продукции. Поэтому каждая партия изделий проходит обязательное испытание на соответствие заявленным техническим характеристикам. Производственные площадки компании оснащены современным оборудованием, аналогов которому нет ни на одном российском предприятии. Это стенд для проведения испытаний на растяжение и разрыв любых видов продукции с нагрузкой до 500 тонн. Он позволяет проводить испытания продукции с предоставлением сертификата, подтверждающего качество.



Предварительная вытяжка

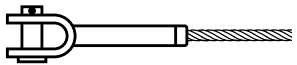
Предварительная вытяжка канатов дает возможность уменьшить остаточное конструктивное удлинение, дает более высокий модуль упругости (на 20%) и гораздо более низкий крутящий момент. Все это позволяет снизить затраты при вводе каната в эксплуатацию.



Концевая заделка канатов

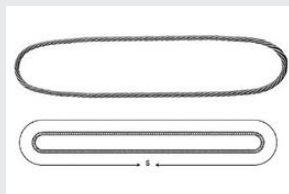
«Северсталь подъемные технологии» предлагает готовые изделия со следующими видами концевых заделок:

- U-образные зажимы
- Ручная заплётка
- Клиновая втулка
- Алюминиевая втулка
- Стальная втулка
- Запрессовка стальных фитингов
- Заливка муфт (сокетов)

Тип соединения	Пример	Диаметр каната	Коэффициент эффективности
U-образные зажимы		все	0,8
Алюминиевая втулка Стальная втулка		все	0,9
Ручная заплётка		≤60	0,8
Муфта с заливкой		все	1,0
Запрессовка стальных фитингов		все	0,9
Клиновая ≤1960 Н/мм ² >1960 Н/мм ²		все	0,85 0,80

Бесконечный кольцевой канатный строп (громмет)

Традиционно, чтобы получить кольцевой канатный строп, концы каната либо опрессовываются алюминиевыми втулками, либо заплетаются вручную, с последующим изолированием выступающих концов прядей каната в месте сплетения во избежание повреждения рук стропальщика.



С освоением новой технологии вплетения канатов удалось получить строп, в котором отсутствует видимое место стыка двух концов, поэтому он и называется бесконечным. Технология сложная и трудоёмкая, поэтому процесс производства занимает больше времени, чем ручная заплётка или опрессовка втулкой.

Преимущество бесконечного стропа очевидно: он более удобен в эксплуатации в связи с отсутствием лишних соединительных элементов. Кроме того, за счет технологии строп характеризуется заведомо большим фактором заполнения металлом и, соответственно, обладает большей грузоподъёмностью и более надежен в эксплуатации с точки зрения безопасности.

В Европе бесконечные кольцевые канатные стропы используются уже сравнительно давно, хорошо зарекомендовав себя благодаря улучшенным техническим характеристикам, в России – это продукт новый. Специалисты череповецкой производственной площадки «Северсталь подъемные технологии» освоили метод изготовления бесконечного кольцевого канатного стропа, аналогичный европейскому стандарту EN 13414-3.

Бесконечный строп может использоваться на любом грузоподъёмном оборудовании и машинах, также как и стандартный кольцевой строп. «Северсталь подъемные технологии» может изготовить бесконечный строп как стандартного типоразмера, так и любого другого из любого вида стального каната.

Центр технической поддержки

Как известно, правильный подбор типа и конструкции каната в соответствии с конкретными условиями и правилами эксплуатации, а также особенностями оборудования во многом определяет долговечность самого изделия, а также безопасную и эффективную работу грузоподъемных машин.

Для всесторонней помощи клиентам в вопросах эффективной эксплуатации канатов в 2007 году в компании «Северсталь-метиз» был открыт **Центр Технической Поддержки**.

Специалисты Центра оказывают следующие услуги:

- Подбор каната под конкретные условия эксплуатации.
- Консультации по особенностям применения, навески и эксплуатации канатов.
- Разработка специальных конструкций канатов (совместно с Технологической службой).
- Поставка опытных партий продукции.
- Подбор концевых заделок и элементов крепления.
- Техническое сопровождение навески канатов.
- Мониторинг наработки канатов и расчет гарантийного срока эксплуатации.
- Проведение обучающих семинаров.

Для сопровождения навески и технического осмотра оборудования специалисты **Центра Технической Поддержки** выезжают на место эксплуатации каната в любой точке на территории России и стран СНГ.

ЦЕНТР ТЕХНИЧЕСКОЙ ПОДДЕРЖКИ

Тел.: +7 (8202) 53-86-43

e-mail: sk-support@severstalmetiz.com

С целью эффективного взаимодействия с клиентами и оперативного решения вопросов, связанных с канатной продукцией с 1 ноября 2018 года начала свою работу **горячая линия Центра Технической Поддержки**:

В будние дни в период с 8:00 до 20:00 (по московскому времени) специалисты Центра Технической Поддержки будут готовы провести консультацию и ответить на Ваши вопросы по эксплуатации канатов в режиме реального времени.

В период с 20:00 до 8:00, а также в выходные и праздничные дни Вы можете оставить на автоответчике сообщение, которое будет зафиксировано, обработано, и Вам будет предоставлена обратная связь по решению Вашего вопроса.

тел.: 8 800 350-39-14

e-mail: helpdesk.ssk@severstal.com





СЕВЕРСТАЛЬ ПОДЪЕМНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

СТАЛЬНЫЕ КАНАТЫ

СТРОПЫ

ГРУЗОПОДЪЕМНЫЕ
КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

СЕРВИСЫ

8 800 222-7668

slt@severstalmetiz.com

www.lt.severstal.com

