



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ УГЛЕРОДИСТАЯ
ДЛЯ ЛИФТОВЫХ КАНАТОВ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

**ГОСТ 29121—91
(ИСО 4101—83)**

Издание официальное



**КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР
Москва**

22 p. 90 к. БЗ 7—91/777

**ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ УГЛЕРОДИСТАЯ
ДЛЯ ЛИФТОВЫХ КАНАТОВ**

Технические условия

Carbon steel wire for elevator ropes.
Specifications**ГОСТ
29121—91
(ИСО 4101—83)**

ОКП 12 2100

Дата введения 01.01.93

Настоящий стандарт распространяется на стальную углеродистую проволоку, применяемую для изготовления лифтовых канатов.

Дополнительные требования, отражающие потребности народного хозяйства, набраны курсивом.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Проволока изготавливается:

по виду поверхности — без покрытия;

по временному сопротивлению разрыву, Н/мм² (кгс/мм²), следующих маркировочных групп:

1370 (140); 1570 (160); 1770 (180).

1.2. Номинальный диаметр и предельные отклонения по нему должны соответствовать приведенным в табл. 1.

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1992

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

мм

Номинальный диаметр	Предельные отклонения	Номинальный диаметр	Предельные отклонения
0,26		0,75	
0,28		0,80	±0,015
0,30		0,85	
0,32		0,90	
0,34		0,95	
0,36		1,00	
0,38	±0,01	1,05	
0,40		1,10	
0,45		1,15	±0,020
0,50	±0,015	1,20	
0,55		1,30	
0,60		1,40	
0,65		1,50	
0,70		1,60	
		1,70	±0,025
		1,80	

Примечание. По требованию потребителя допускается изготовление проволоки промежуточных диаметров, не предусмотренных табл. 1. Предельные отклонения для этих диаметров должны соответствовать предельным отклонениям в створку большего диаметра.

1.3. Овальность проволоки не должна превышать половины поля допуска на диаметр.

Пример условного обозначения канатной проволоки диаметром 0,50 мм маркировочной группы 1770 (180) Н/мм² (кгс/мм²):

Проволока 05—1770 ГОСТ 29121—91

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Проволока должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

Проволока должна изготавливаться из углеродистой канатной катанки по нормативно-технической документации.

2.2. На поверхности проволоки не должно быть трещин, плен, закатов, раковин и ржавчины. Следы технологического омеднения на поверхности проволоки не допускаются.

2.3. Допускаемый разбег временного сопротивления разрыву в партии должен соответствовать нормам, приведенным в табл. 2.

Таблица 2

Номинальный диаметр, мм	Допускаемый разбег временного сопротивления разрыву в партии, Н/мм ² (кгс/мм ²)
От 0,26 до 0,45 включ.	+300 (31)
Св. 0,45 » 0,95 »	+280 (29)
» 0,95 » 1,40 »	+260 (27)
» 1,40 »	+230 (23)

2.4. Числа скручиваний проволоки должны соответствовать нормам, приведенным в табл. 3.

Таблица 3

Номинальный диаметр, мм	Число скручиваний, не менее, для маркировочных групп		
	1370(140)	1570(160)	1770(180)
От 0,50 до 0,95 включ.	34	30	29
Св. 0,95 » 1,20 »	33	29	26
» 1,20 »	33	28	25

2.5. Числа перегибов проволоки должны соответствовать нормам, приведенным в табл. 4.

Таблица 4

Номинальный диаметр проволоки, мм	Диаметр валика Радиус валика	Число перегибов, не менее, для маркировочных групп		
		1370(140)	1570(160)	1770(180)
0,50	$\frac{7,0}{3,5}$	16	14	13
0,55		15	13	12
0,60		13	11	10
0,65		11	9	8
0,70		10	8	7
0,75	$\frac{5,0}{2,5}$	17	15	14
0,80		15	14	13
0,90		12	12	11
0,95		11	11	10
1,00		10	10	9
1,10	$\frac{7,5}{3,75}$	18	17	16
1,15		15	15	14
1,20		15	15	14
1,30		13	13	12
1,40		11	11	10
1,50	10	10	9	
1,60	$\frac{10,0}{5,0}$	15	13	12
1,70		13	12	11
1,80		12	11	10

2.6. Проволока диаметром менее 0,5 мм подвергается испытанию на разрыв с узлом. При этом разрывающее усилие проволоки должно быть не менее 50 % разрывающего усилия при разрыве без узла.

Для проволоки диаметром от 0,5 мм до 0,8 мм испытание на перегиб заменяется испытанием на разрыв с узлом.

2.7. Проволока изготавливается в мотках или на катушках. Намотка проволоки должна проводиться без перепутывания витков и обеспечивать свободное сматывание проволоки с катушек и мотков. При освобождении мотка от вязок проволока не должна сворачиваться в «восьмерку».

2.8. Проволока в мотке должна состоять из одного отрезка. На катушке допускается не более трех отрезков. Масса отрезка должна соответствовать нормам, указанным в табл. 5.

Таблица 5

Диаметр проволоки, мм	Масса отрезка проволоки, кг, не менее	Диаметр проволоки, мм	Масса отрезка проволоки, кг, не менее
От 0,26 до 0,32 включ.	0,8	От 0,80 до 1,00 включ.	8
» 0,34 » 0,36 »	1,0	» 1,05 » 1,20 »	12
» 0,38 » 0,45 »	2,0	» 1,3 » 1,40 »	15
» 0,50 » 0,60 »	2,5	» 1,5 » 1,80 »	25
» 0,65 » 0,75 »	5,0		

2.9. Упаковка, маркировка — по ГОСТ 7372.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

Правила приемки — по ГОСТ 7372.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

Методы испытаний — по ГОСТ 7372.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 7372.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством металлургии СССР
РАЗРАБОТЧИКИ**

Х. Н. Белалов, канд. техн. наук; **В. П. Иванов**, канд. техн. наук; **Н. А. Галкина**; **Т. И. Кальченко**

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 25.10.91 № 1650**3. Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 4101—83, а также предусматривает дополнительные требования, отражающие потребности народного хозяйства****4. Введен впервые****5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, раздела
ГОСТ 7372—79	2.9; разд. 3, 4, 5