

80.42005



ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

**КОУШИ СУДОВЫЕ ДЛЯ СТАЛЫНЫХ
И РАСТИТЕЛЬНОЙ КАНАТОВ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ОСТ5.2313—79

Издание официальное

УДК 621.85.053:669/4

Группа Д46

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

КОУШИ СУДОВЫЕ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ
И РАСШИВТЕЛЬНЫХ КАНАТОВ

ОСТБ.2313-79

Технические условия

ОКП 64 1142

Распоряжением Министерства

от 26.09.1979г. № 32/7-2313-478

срок действия установлен

с 01.01.1981 г.

до 01.01.1986 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на судозные коуши для стальных и расшивительных канатов, применяемые в судовых устройствах коушей, судов и плавучих средств.

1. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

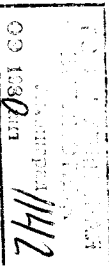
1.1. Коуши должны изготавливаться следующих типов:

С - для стальных канатов;

Р - для расшивительных канатов.

Издание официальное ГР 8151578 от 17.01.80 Перепечатка воспрещена

СОГЛАСОВАН: с ММФ, МРФ, МРХ, одобрен Регистром СССР и Речным Регистром РСФСР.

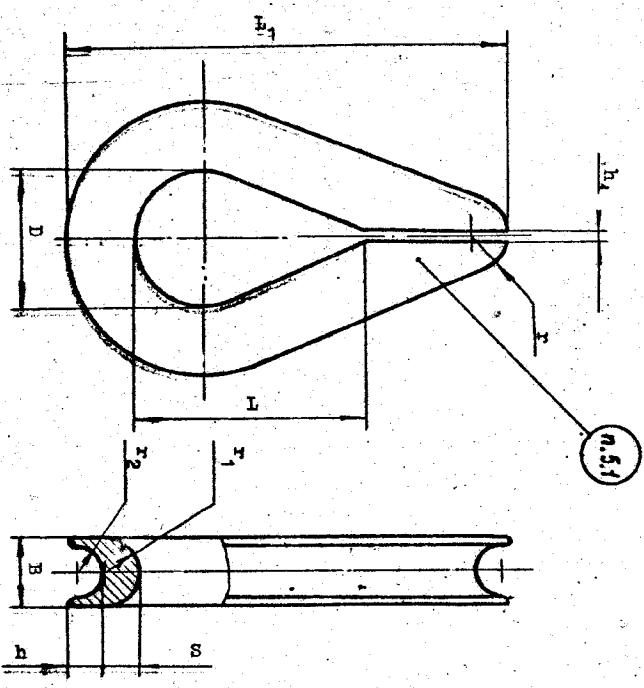


1.2. Каждый тип коушей должен изготавливаться следующих исполнений:

исполнение 1 - из углеродистых сталей;

исполнение 2 - из низколегированных сталей

Тип С



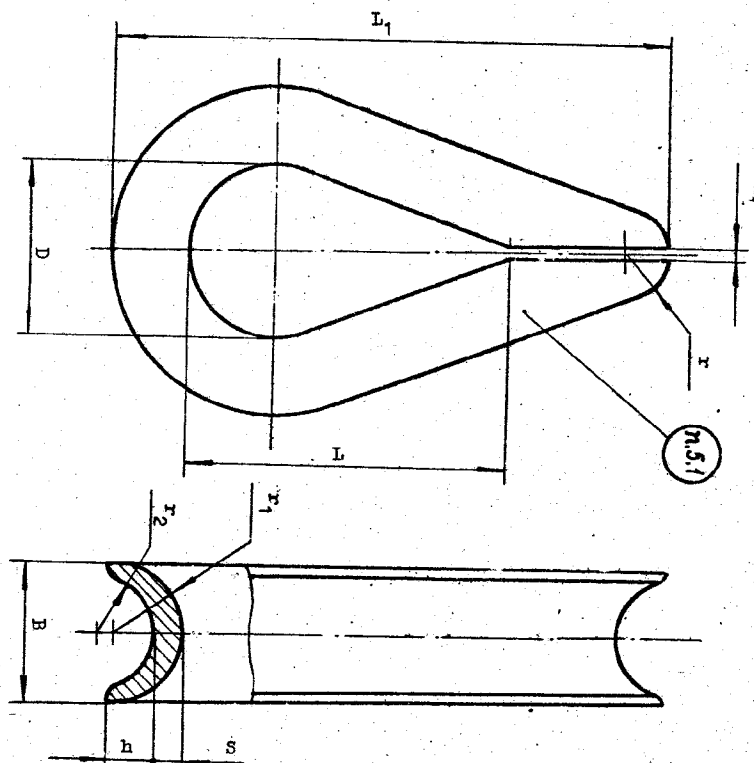
Черт. П

Размеры в мм

Таблица I

Допускаемая нагрузка, кН (тс)	Диаметр каната наибольший	B	D		L		L ₁ не более	h	h ₁	r		r ₁	r ₂	s
			Номин	Пред. откл.	Номин	Пред. откл.				не более	не более			
0,5 (0,05)	2,2	4	6	+1,0	10		22	1,5	0,5	1,6	2,5	1,5	2,0	
1,0 (0,10)	3,3	6	11		18		35	2,5		2,5	3,0	2,0	2,5	
2,0 (0,20)	4,2		16	+2,0	27	+2	49		1,0	3,0	4,0	3,0	3,5	
3,0 (0,30)	5,5	8	18		30		53	3,5						
5,0 (0,50)	6,7	10	22	+2,5	36		69	4,5		4,0	5,0	4,0	5,5	
8,0 (0,80)	8,3	13	27		45	+3	88	5,0	1,5	5,0	6,5	5,0	7,0	
12,0 (1,20)	9,7	15	30		50		99	7,0			7,5	5,5	8,0	
16,0 (1,60)	11,5	17	35		58	+5	122	8,0	2,0	8,0	8,5	6,5	11,0	
20,0 (2,00)	13,5	19	41		68		139	9,0			9,5	7,5	12,0	
25,0 (2,50)	15,5	22	46	+3,0	77		155	10,0			11,0	8,5	13,0	
32,0 (3,20)	17,5	25	52		86	+7	176	11,0	2,5	10,0	12,5	9,5	15,0	
40,0 (4,00)	19,5	27	60		105		198	12,0			13,5	10,5	16,0	
50,0 (5,00)	22,0	31	66		115		226	14,0		12,0	15,5	12,0	18,0	
63,0 (6,30)	26,0	36	73		122		244	16,0			18,0	13,5	21,0	
80,0 (8,00)	29,0	39	82	+4,0	135		261	17,0		16,0	19,5	15,5	23,0	
100,0 (10,00)	32,0	43	92		152		277	19,0			21,5	17,5	26,0	
125,0 (12,50)	36,5	46	98		162		310	21,0		20,0	23,0	19,5	28,0	
160,0 (16,00)	41,0	52	110		185	+8	349	23,0	3,0		26,0	22,0	32,0	
200,0 (20,00)	46,5	62	138		230		435	29,0		25,0	31,0	25,5	40,0	
250,0 (25,00)	53,5	70	162	+5,0	270		505	34,0		32,0	35,0	30,0	46,0	
320,0 (32,00)	58,5	74	175		292		538	37,0			37,0	32,5	50,0	
400,0 (40,00)	66,5	78	190		315		568	39,0		40,0	40,0	39,0	52,0	

Допускаемая нагрузка, кН (тс)	Исполнение I				Исполнение 2			
	Обозначение	Масса, кг, не более	Код ОКП	Применяемость	Обозначение	Масса, кг, не более	Код ОКП	Применяемость
0,5 (0,05)	218-01.214	0,003	64 1142 1081 10		218-01.214-01	0,003	64 1142 1103 10	
1,0 (0,10)	218-01.215	0,010	64 1142 1082 09		218-01.215-01	0,010	64 1142 1104 09	
2,0 (0,20)	218-01.216	0,020	64 1142 1083 08		218-01.216-01	0,019	64 1142 1105 08	
3,0 (0,30)	218-01.217	0,030	64 1142 1084 07		218-01.217-01	0,029	64 1142 1106 07	
5,0 (0,50)	218-01.218	0,060	64 1142 1085 06		218-01.218-01	0,058	64 1142 1107 06	
8,0 (0,80)	218-01.219	0,120	64 1142 1085 05		218-01.219-01	0,116	64 1142 1108 05	
12,0 (1,20)	218-01.220	0,200	64 1142 1087 04		218-01.220-01	0,194	64 1142 1109 04	
16,0 (1,60)	218-01.221	0,320	64 1142 1088 03		218-01.221-01	0,310	64 1142 1110 00	
20,0 (2,00)	218-01.222	0,500	64 1142 1089 02		218-01.222-01	0,485	64 1142 1111 10	
25,0 (2,50)	218-01.223	0,700	64 1142 1090 09		218-01.223-01	0,679	64 1142 1112 09	
32,0 (3,20)	218-01.224	1,000	64 1142 1091 08		218-01.224-01	0,970	64 1142 1113 08	
40,0 (4,00)	218-01.225	1,280	64 1142 1092 07		218-01.225-01	1,242	64 1142 1114 07	
50,0 (5,00)	218-01.226	1,720	64 1142 1093 06		218-01.226-01	1,668	64 1142 1115 06	
63,0 (6,30)	218-01.227	2,950	64 1142 1094 05		218-01.227-01	2,862	64 1142 1116 05	
80,0 (8,00)	218-01.228	3,800	64 1142 1095 04		218-01.228-01	3,690	64 1142 1117 04	
100,0 (10,00)	218-01.229	4,730	64 1142 1096 03		218-01.229-01	4,588	64 1142 1118 03	
125,0 (12,50)	218-01.230	6,300	64 1142 1097 02		218-01.230-01	6,111	64 1142 1119 02	
160,0 (16,00)	218-01.231	9,000	64 1142 1098 01		218-01.231-01	8,730	64 1142 1120 09	
200,0 (20,00)	218-01.232	16,200	64 1142 1099 00		218-01.232-01	15,714	64 1142 1121 08	
250,0 (25,00)	218-01.233	19,900	64 1142 1100 02		218-01.233-01	19,303	64 1142 1122 07	
320,0 (32,00)	218-01.234	30,000	64 1142 1101 01		218-01.234-01	29,100	64 1142 1123 06	
400,0 (40,00)	218-01.235	36,500	64 1142 1102 00		218-01.235-01	35,405	64 1142 1124 05	



И.4. Основные параметры и размеры коушей типа P Должны соответствовать указанным на черт.2 и в табл.2.

Дет. P

Дет. 2

Размеры в мм

Таблица 2

Допускаемая нагрузка, кН (тс)	Длина окружности каната наибольшая	B	D		L		L ₁ , не более	h	h ₁ , не более	r, не более	r ₁	r ₂	S
			Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.							
1,0 (0,1)	30	13	16		30	+3	49	4		4	7	5	2
2,0 (0,2)	40	17	22	+2,0	40		70	6	1,0	6	9	7	3
3,0 (0,3)	50	22	28		50	+4	85	7			12	9	4
5,0 (0,5)	65	26	34		60		101	9			14	11	5
6,0 (0,6)	75	30	40	+2,5	70		126	11	2,0	10	16	13	6
8,0 (0,8)	90	34	46		80		141	13		12	18	15	7
10,0 (1,0)	100	38	52		90	+5	153	15	2,5	16	20	17	8
12,0 (1,2)	115	42	58	+3,0	100		172	16			22	19	9
16,0 (1,6)	125	48	62		110		184	18	3,0	20	26	22	
20,0 (2,0)	150	56	78		140		230	22			29	26	11

Продолжение табл. 2

Допускаемая нагрузка, кН (тс)	Исполнение 1				Исполнение 2			
	Обозначение	Масса, кг, не более	Код ОКП	Применяемость	Обозначение	Масса, кг, не более	Код ОКП	Применяемость
1,0 (0,1)	218-01.236	0,02	64 1142 2030 06		218-01.236-01	0,019	64 1142 2040 04	
2,0 (0,2)	218-01.237	0,05	64 1142 2031 06		218-01.237-01	0,049	64 1142 2041 03	
3,0 (0,3)	218-01.238	0,09	64 1142 2032 04		218-01.238-01	0,087	64 1142 2042 02	
5,0 (0,5)	218-01.239	0,18	64 1142 2033 03		218-01.239-01	0,175	64 1142 2043 01	
6,0 (0,6)	218-01.240	0,31	64 1142 2034 02		218-01.240-01	0,301	64 1142 2044 00	
8,0 (0,8)	218-01.241	0,48	64 1142 2035 01		218-01.241-01	0,466	64 1142 2045 10	
10,0 (1,0)	218-01.242	0,72	64 1142 2035 00		218-01.242-01	0,698	64 1142 2046 09	
12,0 (1,2)	218-01.243	0,90	64 1142 2037 10		218-01.243-01	0,873	64 1142 2047 08	
16,0 (1,6)	218-01.244	1,00	64 1142 2038 09		218-01.244-01	0,970	64 1142 2048 07	
20,0 (2,0)	218-01.245	1,90	64 1142 2039 08		218-01.245-01	1,843	64 1142 2049 06	

1.5. Пример условного обозначения коуша типа С, исполнения I на допускаемую нагрузку 12,0 кН:

Коуш С 12,0 ОСТБ.2313-79

То же, исполнения 2:

Коуш СМ 12,0 ОСТБ.2313-79

Коуша типа Р, исполнения I на допускаемую нагрузку 12,0 кН:

Коуш Р 12,0 ОСТБ.2313-79

То же, исполнения 2:

Коуш РМ 12,0 ОСТБ.2313-79

Пример написания в технической документации и при заказе:

Обозначение	Наименование
218-01.220	Коуш С 12,0 ОСТБ.2313-79
218-01.220-01	Коуш СМ 12,0 ОСТБ.2313-79
218-01.243	Коуш Р 12,0 ОСТБ.2313-79
218-01.243-01	Коуш РМ 12,0 ОСТБ.2313-79

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Коуши должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Коуши должны изготавливаться из углеродистых (полуспокойной или спокойной прокатки) и малоуглеродистых сталей с механическими свойствами не ниже указанных:

Предел текучести, МПа (кгс/мм²) 200 (20);
 Предел прочности, МПа (кгс/мм²) 380 (38);
 относительное удлинение, % 20.

2.3. Коуши должны изготавливаться из профилированных заготовок с последующей гибкой и механической обработкой.

Неуказанные предельные отклонения размеров - по технической

документации.

2.4. Заготовки коушей должны изготавливаться штамповкой, свободной ковкой или из специального проката.

Предельные отклонения размеров заготовок: штампованных - по II классу ГОСТ 7505-74 при С1, М1; кованых - по ГОСТ 7829-70, из специального проката - по технической документации на специальный прокат.

2.5. Наружные поверхности коушей должны быть чистыми, без трещин; не допускается наличие впадин, выходящих за пределы поля допуска.

2.6. Коуши должны иметь защитные покрытия по ОСТБ.9048-71, обеспечивающие исполнение ОМ для категории размещения I по ГОСТ 15150-69. Вид и толщина покрытия - по технической документации.

Защитные покрытия коушей, изготавливаемых для судов внутреннего плавания, а также для обеспечения грузоперевозок или для нужд восстановительного судоремонта, могут быть изменены по согласованию с заказчиком и местными органами госнадзора.

2.7. Испытание образцов материала коушей должно производиться предприятием-изготовителем по II группе ОСТБ.9125-73.

Примечания:

1. Образцы материалов для коушей с толщиной стенки $S \leq 11$ мм не испытывают.

2. Для изделий, находящихся под надзором Регистра СССР, проведение испытаний по группе II согласовывается с Регистром СССР.

2.8. Средний срок службы коушей по списанию - не менее 10 лет.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для проверки соответствия коушей требованиям настоящего стандарта предприятием-изготовителем должны проводиться приемочные и периодические испытания.

3.2. Для приемочных испытаний коуши предъявляют партиями. Партия должна состоять из коушей одного типоразмера, изготовленных из материала по одному сертификату. Число коушей в партии должно определяться объемом, но не должно быть менее 3 шт.

3.3. При приеме-сдаточных испытаниях проводят выборочный контроль коушей на соответствие требованиям пп. 1.2, 1.3 (в части размеров), 2.1-2.6 и 5.1. При этом количество контролируемых коушей должно быть 3% от партии, но не менее 3 шт.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей должна быть проведена повторная проверка коушей на удвоенной выборке из партии.

В случае неудовлетворительных результатов повторных испытаний приемка коушей этой партии производится повторно.

3.5. Периодические испытания проводят не реже одного раза в три года.

3.6. Периодическим испытаниям подвергают коуши, прошедшие приемочные испытания.

Объем испытаний и количество контролируемых коушей должны соответствовать требованиям п. 3.3 и контролю мяса.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Размеры коушей проверяют сличением их с чертежами. Проверку следует производить мерительными инструментами, обеспечивающими требуемую чертежами точность.

4.2. Качество материалов проверяют по сертификатам или данным лабораторных испытаний и анализом предприятий-изготовителей.

4.3. Методы контроля покрытия - по ГОСТ 16875-71.

4.4. Испытания коушей на прочность производятся в составе испытаний канатов и стропов.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Каждый коуш должен иметь маркировку, содержащую: поверный знак предприятия-изготовителя;

тип коуша (д-я исполнения 2 - дополнительно "М");
допускаемому нагрузку, кН.

П р и м е ч а н и я:

1. На коушах типа С до 5 кН и на коушах типа Р до 3 кН допускается указывать только допускаемому нагрузку.

2. Клеймо Регистра СССР (при испытаниях под наблюдением инспектора Регистра) или клеймо предприятия (при испытаниях компетентными лицами) наносится на каждый коуш, прошедший испытания на прочность в составе испытаний канатов и стропов.

5.2. Маркировка должна наноситься ударным способом. Тип и высота шрифта маркировки, а также глубина клеймения - по технической документации.

5.3. Консервация, упаковка, транспортирование и хранение должны производиться в соответствии с требованиями ОСТ 5.9683-75 для групп I и II и обеспечивать сохранность и защиту коушей без пере-консервации в течение трех лет для категории условий хранения и транспортирования С.

Вариант барьерной упаковки ВУО-ТМ2.

Допускается производить упаковку коушей в контейнеры.

5.4. Маркировка транспортной тары по ГОСТ 14192-71.

5.5. В тарах должна быть вложена этикетка, выполненная по ГОСТ 2.601-68.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие коушей требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации при нагрузках, установленных стандартом.

6.2. Гарантийный срок - 24 мес со дня ввода в эксплуатацию.

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Номера страниц				Обозначение извещения	Под- пись	Дата	Срок введе- ния изме- нений
	изме- нений	запе- нений	новых	измени- емых				

Редактор Б.В. Михайлов

Подписано в печать 11.02.80
Объем 0,75 печ. л.

Формат 60x90 1/16
Заказ 8056

Лист 2 из 19 (2,80)