



СТРОПЫ КАНАТНЫЕ

2.1	Основные виды стальных стропов	14
	Мега стропы УСК1 и УСК2	24
2.2	Вантовые оттяжки	28
2.3	Виды окончаний строп	29
2.4	Крюки для строп	30
2.5	Звенья	32
2.6	Коуши	33
2.7	Опрессовка алюминиевой втулкой	38
2.8	Стропы со стальными наконечниками	40
2.9	Термическая резка стального каната с формированием концов на конус	44
2.10	Комбинированные стропы	45
2.11	Стропы для оффшорных контейнеров	46
2.12	Строп канатный петлевой удерживающий. Тип СКПу	47
2.13	Стропы с заливкой WIRELOCK	47
2.14	Упаковка канатных строп	50



НОВИНКИ:

- » Строп траверса
- » Строп с температурой до 900 °С
- » Строп с уравнительными блоками
- » Строп с заливкой WIRELOCK



Предприятие «Севзапканат» производит различные виды строп. По заявке клиента возможно изготовление различных видов окончаний строп (более подробная информация стр. 29).

МЫ ПРОИЗВОДИМ:

- **Канатные стропы**
г/п от 0,32 до 450 тонн
из черного и оцинкованного каната:
УСК1 (СКП), УСК2 (СКК),
ВК, 1СК, 2СК, 3СК, 4СК
(Паук канатный) (стр. 10)
- **Текстильные стропы**
г/п от 0,5 до 300 тонн:
СТП, СТК, 1СТ, 2СТ, 3СТ,
4СТ (Паук текстильный),
СТКк, 1СТКк,
3СТКк, 4СТКк (стр. 52)
- **Цепные стропы**
г/п от 1 до 1000 тонн
из цепи 8, 10, 12 класса
стали:
УСЦ, ВЦ, 1СЦ, 3СЦ, 4СЦ
(Паук цепной) (стр. 45)



- **Комбинированные стропы**
(стр. 43)
- **Стропы для офшорных контейнеров** (стр. 44)
- **Стропы с заливкой WIRELOCK** (стр. 46)
- **Мега стропы**
г/п до 450 тонн (стр. 24)



2.1

КАНАТНЫЕ
СТРОПЫ

СТРОПЫ ИЗ СТАЛЬНОГО КАНАТА

Стропы канатные – это гибкие грузоподъемные приспособления из отрезка стального каната с различными окончаниями (крюками, захватами или скобами), с заделкой окончаний методом ручной заплетки, заливки или опрессовки алюминиевой втулкой, изготавливаются из каната диаметром до 90 мм, грузоподъемностью до 450 тонн. Производятся согласно требованиям ФНП ПС утв. Приказом № 533, ТР ТС 010/2011, РД-10-33-93, ГОСТ 25573-82, ОСТ 24.090.48-79.

- Коэффициент запаса прочности 6:1*;
- Испытано нагрузкой 125 %;
- Рабочая температура от -40 °С до +100 °С;
- Устойчивы к резким динамическим нагрузкам;
- Разрушаются не мгновенно;
- Легкость выбраковки;
- По умолчанию изготавливаются из неоцинкованного каната методом завтуливания.



*Если не указан другой коэффициент запаса прочности.

Внимание: Мы изготавливаем специализированные изделия, предназначенные для узкого профиля применения (морская отрасль) по чертежам заказчика, такие как: буксирная брага, полубрага, шкентель, бридель, найтов канатный.

Маркировка канатных строп

Все стропа имеют маркировочные бирки, на которых указаны следующие данные:

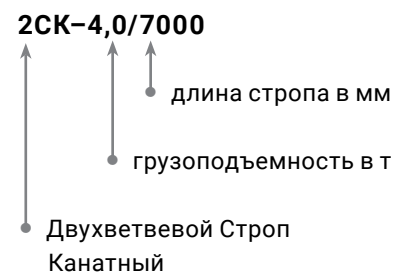
- Наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;
- Заводской номер стропа;
- Грузоподъемность;
- Дату испытания на заводе-изготовителе (месяц, год).

2.1

Бирка, вплетенная в строп



Структура обозначения строп





Внимание:

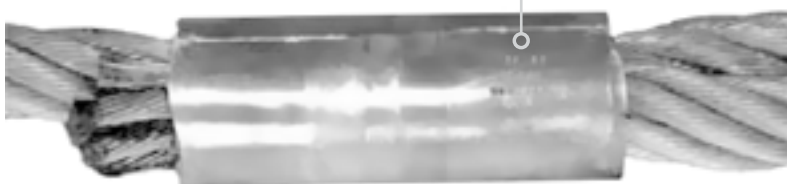
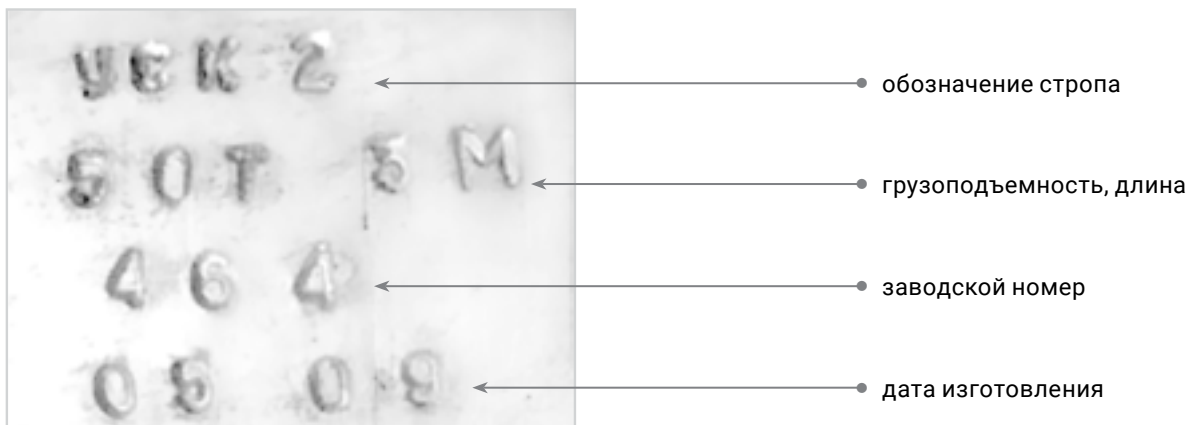
- Состояние строп необходимо проверять в сроки, указанные в паспорте изделия;
- Запрещается эксплуатация строп при наличии механических повреждений, строп с отсутствующей на ней биркой, а также строп, не прошедших плановую проверку;
- Использование строп при температуре свыше 125 °С уменьшает грузоподъемность стропа на 25 %;
- В зависимости от схемы строповки грузоподъемность стропа изменяется в соответствии с таблицей (стр. 13);
- При подъеме петлей необходимо следить за тем, чтобы строп не двигался по отношению к поднимаемому грузу во время подъема.



Маркировка на втулке

По запросу заказчика возможна маркировка строп на втулке.

Внимание: Маркировка Морского Регистра на втулке только из оцинкованного каната.



Маркировка на втулке для строп, изготовленных из каната большого диаметра методом опрессовки.

ОПРЕСОВКА КАНАТНЫХ СТРОП НА ГИДРАВЛИЧЕСКОМ ПРЕССЕ «TALURIT»



ЗАДЕЛКА КОНЦОВ КАНАТА ЗАЛИВКОЙ СМЕСЬЮ WIRELOCK

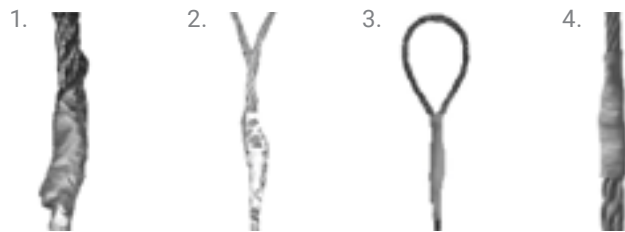


ЗАПЛЕТКА ИЗ СТАЛЬНЫХ КАНАТОВ ВРУЧНУЮ



Варианты защиты мест заплетки:

1. Обмотка смоляной лентой
2. Обмотка скотчем СЗК
3. Термоусадочная трубка
4. Оклетневка*
 - Безопасность рук;
 - Экономия рукавиц;
 - Удобство в работе.



*Оклетневка проволокой для защиты мест заплетки от роспуска прядей повышает стоимость строп на 10%.

ИСПЫТАНИЯ СТРОП

Проводим в лаборатории и на испытательном стенде, аттестованном в Системе Неразрушающего Контроля.



Стропы канатные часто применяют в:

- Металлургических цехах;
- На складах;
- Строительно-монтажных работах;
- Погрузочно-разгрузочных работах;
- Портовых верфях.

Преимущества:

- Высокая прочность;
- Гибкость;
- Термостойкость;
- Стоимость;
- Продолжительность использования.



ЗАВИСИМОСТЬ РАБОЧЕЙ НАГРУЗКИ ОТ СПОСОБА ЭКСПЛУАТАЦИИ КАНАТНЫХ СТРОП

Рабочая нагрузка, прямой подъем, кг	Рабочая нагрузка, подъем петель, кг	U-образный	0°–45°	45°–90°	90°–120°
Коэффициенты для расчета рабочей нагрузки при различных способах использования					
x1,0	x0,8	x2,0	x1,8	x1,4	x1,0
500	400	1000	900	700	500
1000	800	2000	1800	1400	1000
5000	4000	10000	9000	7000	5000
10 000	8000	20 000	18 000	14 000	10 000
20 000	16 000	40 000	36 000	28 000	20 000
30 000	24 000	60 000	54 000	42 000	30 000
***	***	***	***	***	***
90 000	72 000	180 000	162 000	126 000	90 000
100 000	80 000	200 000	180 000	140 000	100 000

ИЗМЕНЕНИЕ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТИ СТРОПА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ СХЕМЫ СТРОПОВКИ ГРУЗА

Пример УСК1 грузоподъемностью 1,0 тонна

1000 кг (1,0 т)	800 кг (0,8 т)	2000 кг (2,0 т)	1800 кг (1,8 т)	1400 кг (1,4 т)	1000 кг (1,0 т)
			$\alpha < 30^\circ$	$30^\circ < \alpha < 45^\circ$	$45^\circ < \alpha < 60^\circ$

2.1

КАНАТНЫЕ
СТРОПЫ

ОСНОВНЫЕ ВИДЫ СТАЛЬНЫХ СТРОПОВ



Строп УСК1
(СКП)



Строп 1СК
петля-крюк



Строп 1СК
звено-крюк



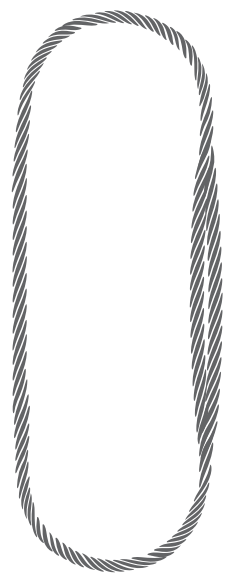
Строп ВК
ветвь канатная



Строп ВК
с крюком

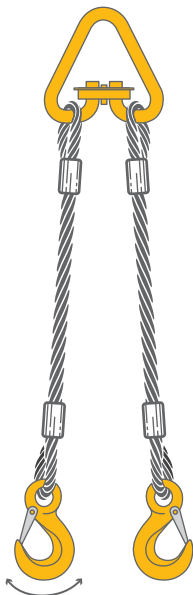


Строп
плетеный
петлевой
СКПП

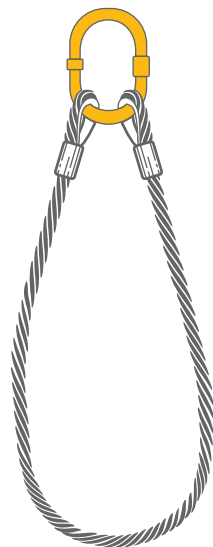


Строп УСК2
(СКК)

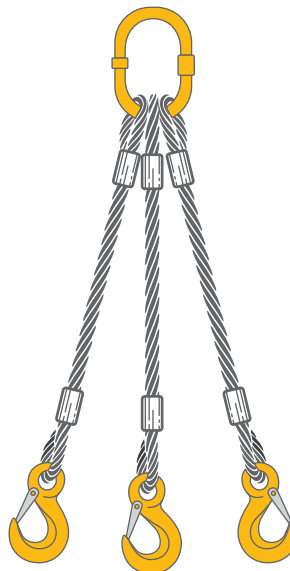
2.1



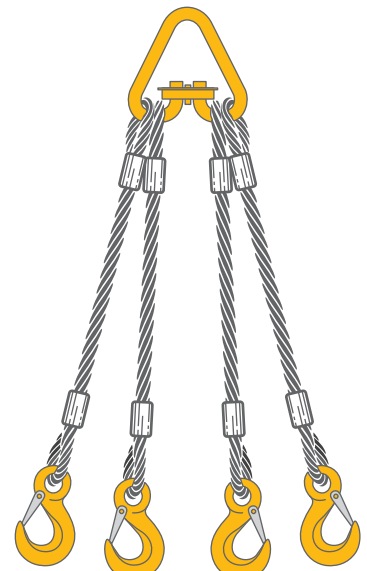
Строп 2СК



Строп 1СК
кольцевой



Строп 3СК

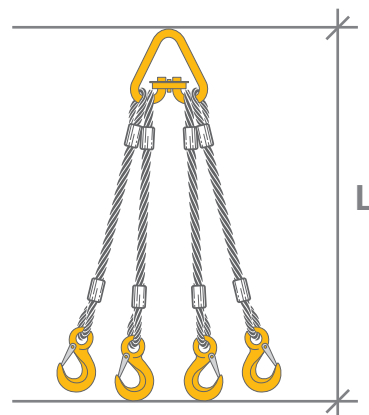


Строп 4СК

СТРОПЫ КАНАТНЫЕ 4СК, ЧЕТЫРЕХВЕТВЕВЫЕ КАНАТНЫЕ СТРОПЫ





Описание:

- По умолчанию изготавливаются из не оцинкованного стального каната по ГОСТ 2688–80/7668–80/7669–80;
- Стандартные крюки можно заменить на захваты, самозакрывающиеся крюки, скобы;
- Не боятся динамической нагрузки.



Коэффициент запаса прочности **6:1**

Испытано нагрузкой **125%**

КОД	Г/П СТРОПОВ, ТОНН		MIN ДЛИНА L	ХАРАКТЕРИСТИКИ СТРОПА В СТАНДАРТНОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ						
	0°–45°	45°–60°		ГОСТ 2688–80	ГОСТ 7668–80	ГОСТ 7669–80	Тип КРЮКА	ЗЕВ КРЮКА, ММ	Тип ЗВЕНА	Для КРАНА С КРЮКОМ, ТОННЫ
<i>L – длина стропа в мм</i>				Ø КАНАТА, ММ						
4СК-1,25/L	1.25	0.9	0.8	7.6	–	–	SALK6	24	Pт1-2,0	4
4СК-1,6/L	1.6	1.1	0.8	8.3	8.1	–	SALK6	24	Pт1-2,0	4
4СК-2,0/L	2	1.4	0.8	9.6	9.7	–	SALK6	24	Pт1-2,0	4
4СК-2,5/L	2.5	1.8	1	11	11.5	10.5	SALK6	24	Pт1-2,5	5
4СК-3,2/L	3.2	2.2	1	12	11.5	10.5	SALK8	29	Pт1-3,2	6.3
4СК-4,0/L	4	2.8	1.5	14	13.5	13	SALK8	29	Pт1-4,0	8
4СК-5,0/L	5	3.5	1.5	15	15	14.5	SALK8	29	Pт1-5,0	10
4СК-6,3/L	6.3	4.4	1.5	16.5	16.5	16	SALK10	32	Pт1-6,3	12.5
4СК-8,0/L	8	5.6	1.5	19.5	20	17.5	SALK10	32	Pт1-8,0	16
4СК-10,0/L	10	7.0	2	21	22	19.5	SALK13	39	Pт1-10,0	20
4СК-12,5/L	12.5	8.8	2	24	23.5	23	SALK13	39	Pт1-12,5	25
4СК-16,0/L	16	11.2	2	–	27	25	SALK16	46	Pт1-16,0	32
4СК-20,0/L	20	14.0	2.5	–	31	30	SALK16	46	Pт1-20,0	32
4СК-25,0/L	25	17.5	2.5	–	33	32.5	SALK20	50	Pт1-25,0	32
4СК-32,0/L	32	22.4	3	–	36.5	35.5	SALK22	71	Pт1-32,0	40
4СК-40,0/L	40	28.0	3	–	39.5	36.5	SALK26	81	Pт1-40,0	40
4СК-50,0/L	50	35.0	3	–	46.5	41	SALK26	81	Pт1-50,0	50

2.1

КАНАТНЫЕ
СТРОПЫ

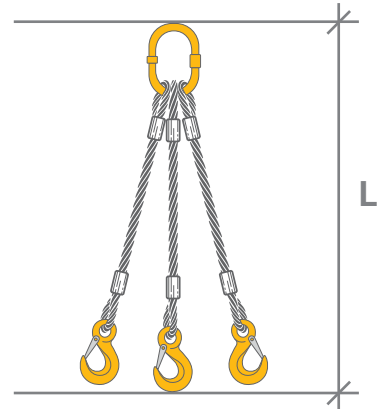
СТРОПЫ КАНАТНЫЕ ЗСК, ТРЕХВЕТВЕВЫЕ КАНАТНЫЕ СТРОПЫ





Описание:

- По умолчанию изготавливаются из не оцинкованного стального каната по ГОСТ 2688–80/7668–80/7669–80;
- Стандартные крюки можно заменить на захваты, самозакрывающиеся крюки, скобы;
- Не боятся динамической нагрузки.

Коэффициент запаса прочности **6:1**

Испытано нагрузкой **125%**



КОД	Г/П СТРОПОВ, ТОНН		MIN ДЛИНА L	ХАРАКТЕРИСТИКИ СТРОПА В СТАНДАРТНОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ							
	0°–45°	45°–60°		Ø КАНАТА, ММ							
L – длина стропа в мм											
				ГОСТ 2688–80	ГОСТ 7668–80	ГОСТ 7669–80	Тип КРЮКА	ЗЕВ КРЮКА, ММ	Тип ЗВЕНА	Для КРАНА С КРЮКОМ, ТОННЫ	
ЗСК–1,0/L	1	0.7	0.8	7.6	–	–	SALK6	24	NRL6	5	
ЗСК–1,25/L	1.25	0.9	0.8	8.3	8.1	–	SALK6	24	NRL6	5	
ЗСК–1,6/L	1.6	1.1	0.8	9.6	9.7	–	SALK6	24	NRL6	5	
ЗСК–2,0/L	2	1.4	0.8	11	11.5	10.5	SALK6	24	NRL6	5	
ЗСК–2,5/L	2.4	1.7	0.8	12	11.5	10.5	SALK8	29	NRL6	5	
ЗСК–3,2/L	3.2	2.2	0.8	14	13.5	13	SALK8	29	NRL8	12.5	
ЗСК–4,0/L	4	2.8	1.5	15	15	14.5	SALK8	29	NRL8	12.5	
ЗСК–5,0/L	5	3.5	1.5	16.5	16.5	16	SALK10	32	NRL10	12.5	
ЗСК–6,3/L	6.3	4.4	1.5	19.5	20	17.5	SALK10	32	NRL10	16	
ЗСК–8,0/L	8	5.6	1.5	21	22	19.5	SALK13	39	NRL13	16	
ЗСК–10,0/L	10	7	1.5	24	23.5	23	SALK13	39	NRL13	32	
ЗСК–12,5/L	12	8.4	2	–	27	25	SALK16	46	NRL13	32	
ЗСК–16,0/L	16	11.2	2	–	31	30	SALK16	46	NRL16	32	
ЗСК–20,0/L	20	14	2	–	33	32.5	SALK20	50	NRL20	32	

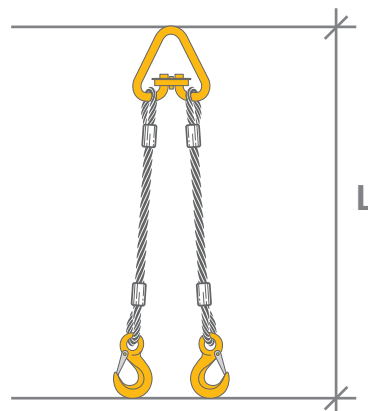
СТРОПЫ КАНАТНЫЕ 2СК, ДВУХВЕТВЕВЫЕ КАНАТНЫЕ СТРОПЫ





Описание:

- По умолчанию изготавливаются из не оцинкованного стального каната по ГОСТ 2688–80/7668–80/7669–80;
- Стандартные крюки можно заменить на захваты, самозакрывающиеся крюки, скобы;
- Не боятся динамической нагрузки.

Коэффициент запаса прочности **6:1**

Испытано нагрузкой **125%**



КОД	Ø КАНАТА, ММ	Г/П СТРОПОВ, ТОНН		MIN ДЛИНА L	ХАРАКТЕРИСТИКИ СТРОПА В СТАНДАРТНОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ							
					Ø КАНАТА, ММ							
L – длина стропа в мм		0°–45°	45°–60°		ГОСТ 2688–80	ГОСТ 7668–80	ГОСТ 7669–80	Тип КРЮКА	ЗЕВ КРЮКА, ММ	Тип ЗВЕНА	Для КРАНА С КРЮКОМ, ТОННЫ	
2СК-0,63/L	7.6	0.63	0.4	0.8	7.6	–	–	SALK6	24	NOR76	6.3	
2СК-0,8/L	8.3	0.8	0.6	0.8	8.3	8.1	–	SALK6	24	NOR76	6.3	
2СК-1,0/L	9.6	1	0.7	0.8	9.6	9.7	–	SALK6	24	NOR76	6.3	
2СК-1,25/L	11	1.25	0.9	0.8	11	11.5	10.5	SALK6	24	NOR76	6.3	
2СК-1,6/L	11.5/12.0	1.6	1.1	0.8	12	11.5	10.5	SALK8	29	NOR76	6.3	
2СК-2,0/L	13.5/14.0	2	1.4	0.8	14	13.5	13	SALK8	29	NOR87	6.3	
2СК-2,5/L	15	2.5	1.8	1.5	15	15	14.5	SALK8	29	NOR108	8	
2СК-3,2/L	16.5	3.2	2.2	1.5	16.5	16.5	16	SALK10	32	NOR108	8	
2СК-4,0/L	19.5/20.0	4	2.8	1.5	19.5	20	17.5	SALK10	32	NOR1310	12.5	
2СК-5,0/L	21.0/22.0	5	3.5	1.5	21	22	19.5	SALK13	39	NOR1310	12.5	
2СК-6,3/L	23.5/24.0	6.3	4.4	1.5	24	23.5	23	SALK13	39	NOR1613	16	
2СК-8,0/L	27	8	5.6	2	–	27	25	SALK16	46	NOR1613	16	
2СК-10,0/L	31	10	7.0	2	–	31	30	SALK16	46	NOR1816	20	
2СК-12,5/L	33	12.5	8.8	2	–	33	32.5	SALK20	50	NOR2018	32	
2СК-16,0/L	38	16	11.2	2	–	36.5	35.5	SALK22	71	NOR2220	40	
2СК-20,0/L	42	20	14.0	3	–	39.5	36.5	SALK26	81	NOR2622	50	
2СК-25,0/L	46.5	25	17.5	3	–	46.5	41	SALK26	81	NOR3226	50	

2.1

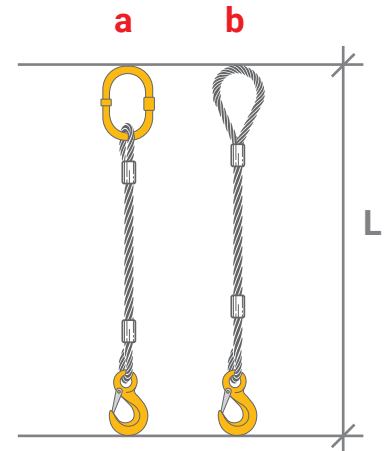
КАНАТНЫЕ
СТРОПЫ

СТРОПЫ КАНАТНЫЕ 1СК, ОДНОВЕТВЕВЫЕ КАНАТНЫЕ СТРОПЫ

Два варианта исполнения: «а» – звено-крюк, «б» – петля-крюк.



Описание:

- По умолчанию изготавливаются из не оцинкованного стального каната по ГОСТ 2688–80/7668–80/7669–80;
- Заделка концов производится методом опрессовки алюминиевой втулки;
- Изготавливается как в стандартном исполнении «звено-крюк», так и в исполнении «петля-крюк».



Коэффициент запаса прочности **6:1**

Испытано нагрузкой **125%**

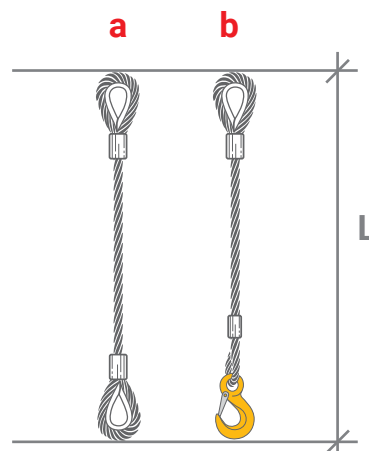
КОД	Г/П СТРОПОВ, ТОНН		MIN ДЛИНА L	ХАРАКТЕРИСТИКИ СТРОПА В СТАНДАРТНОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ						
	ПРЯМОЙ ПОДЪЕМ	ПОДЪЕМ «УДАВКОЙ»		Ø КАНАТА, ММ			КРЮК		ЗВЕНА	
L – длина стропа в мм				ГОСТ 2688–80	ГОСТ 7668–80	ГОСТ 7669–80	Тип КРЮКА	ЗЕВ КРЮКА, ММ	Тип звена	Для КРАНА С КРЮКОМ, ТОННЫ
1СК–0,5/L	0.5	0.4	1.0	7.6	–	–	SALK6	24	NOR76–1,6т	6.3
1СК–0,63/L	0.63	0.5	1.0	8.3	8.1	–	SALK6	24	NOR76–1,6т	6.3
1СК–0,8/L	0.8	0.64	1.0	9.6	9.7	–	SALK6	24	NOR76–1,6т	6.3
1СК–1,0/L	1	0.8	1.0	11	11.5	10.5	SALK6	24	NOR76–1,6т	6.3
1СК–1,25/L	1.25	1	1.0	12	11.5	10.5	SALK8	29	NOR76–1,6т	6.3
1СК–1,6/L	1.6	1.28	1.0	14	13.5	13	SALK8	29	NOR76–1,6т	6.3
1СК–2,0/L	2	1.6	1.0	15	15	14.5	SALK8	29	NOR87–2,12т	6.3
1СК–2,5/L	2.5	2	1.0	16.5	16.5	16	SALK10	32	NOR108–3,15т	8
1СК–3,2/L	3.2	2.56	1.0	19.5	20	17.5	SALK10	32	NOR108–3,15т	8
1СК–4,0/L	4	3.2	2.0	21	22	19.5	SALK13	39	NOR1310–5,3т	12.5
1СК–5,0/L	5	4	2.0	24	23.5	23	SALK13	39	NOR1310–5,3т	12.5
1СК–6,3/L	6.3	5.04	2.0	–	27	25.3	SALK16	46	NOR1613–8,0т	16
1СК–8,0/L	8	6.4	2.0	–	31	30	SALK16	46	NOR1613–8,0т	16
1СК–10,0/L	10	8	2.0	–	33	32.5	SALK20	50	NOR1816–11,2т	20
1СК–12,5/L	12.5	10	2.0	–	36.5	35.5	SALK22	71	NOR2018–12,5т	32
1СК–16,0/L	16	12.8	3.0	–	39.5	36.5	SALK26	81	NOR2220–12,5т	40
1СК–20,0/L	20	16	3.0	–	46.5	41	SALK26	81	NOR2622–21,2т	50

СТРОПЫ КАНАТНЫЕ ВК, ВЕТЬ КАНАТНАЯ ПЕТЛЕВАЯ

Два варианта исполнения: «а» — коуш-коуш, «б» — коуш-крюк.


Описание:

- По умолчанию изготавливаются из не оцинкованного стального каната по ГОСТ 2688–80/7668–80/7669–80;
- Заделка концов производится методом опрессовки алюминиевой втулки;
- Изготавливается как в стандартном исполнении «коуш-коуш», так и в исполнении «коуш-крюк».



Коэффициент запаса прочности **6:1**

Испытано нагрузкой **125%**

КОД	Г/П СТРОПОВ, ТОНН	МИН ДЛИНА L	ХАРАКТЕРИСТИКИ СТРОПА В СТАНДАРТНОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ							
			Ø КАНАТА, ММ			КОУШ		КРЮК		
L – длина стропа в мм			ГОСТ 2688–80	ГОСТ 7668–80	ГОСТ 7669–80	Тип коуша DIN6899B	Ø ОТВЕРСТИЯ, ММ	Тип КРЮКА	ЗЕВ КРЮКА, ММ	
	ПРЯМОЙ ПОДЪЕМ									
ВК–0,32/L	0.32	0.5	6.2	–	–	KOU06	18	SK56	24	
ВК–0,5/L	0.5	0.5	7.6	–	–	KOU08	20	SK56	24	
ВК–0,63/L	0.63	0.5	8.3	8.1	–	KOU08	20	SK56	24	
ВК–0,8/L	0.8	0.5	9.6	9.7	–	KOU10	24	SK56	24	
ВК–1,0/L	1	0.7	11	11.5	10.5	KOU12	28	SK56	24	
ВК–1,25/L	1.25	0.7	12	11.5	10.5	KOU12	28	SK78	29	
ВК–1,6/L	1.6	0.7	14	13.5	13	KOU14	32	SK78	29	
ВК–2,0/L	2	1	15	15	14.5	KOU16	40	SK78	29	
ВК–2,5/L	2.5	1	16.5	16.5	16	KOU16	40	SK10	32	
ВК–2,8/L	2.8	1	18	18	17.5	KOU16	40	SK10	32	
ВК–3,2/L	3.2	1	19.5	20	17.5	KOU20	50	SK10	32	
ВК–4,0/L	4	1.5	21	22	19.5	KOU22	56	SK13	39	
ВК–5,0/L	5	1.5	24	23.5	23	KOU24	62	SK13	39	
ВК–6,3/L	6.3	1.5	–	27	25	KOU28	75	SK16	46	
ВК–8/L	8	2	–	31	30	KOU32	90	SK16	46	
ВК–10/L	10	2	–	33	32.5	KOU32	90	SK20	50	
ВК–12,5/L	12.5	2.5	–	36.5	35.5	KOU36	110	SK22	71	
ВК–16,0/L	16	2.5	–	39.5	36.5	KOU40	120	SK26	91	
ВК–20,0/L	20	2.5	–	46.5	41	KOU40	120	SK26	91	

2.1

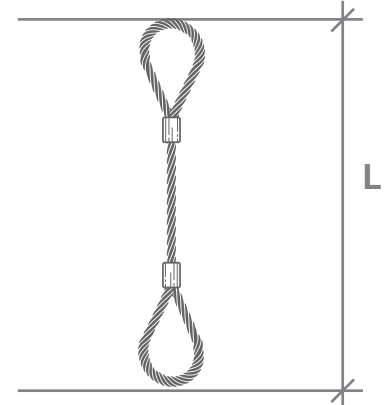
КАНАТНЫЕ СТРОПЫ

СТРОП УСК1. ОБЖИМ АЛЮМИНОВОЙ ВТУЛКОЙ

СТРОПЫ КАНАТНЫЕ ПЕТЛЕВЫЕ, СТРОПЫ КАНАТНЫЕ СКП





Описание:

- По умолчанию изготавливаются из не оцинкованного стального каната по ГОСТ 2688–80/7668–80/7669–80;
- Заделка концов производится методом опрессовки алюминиевой втулки.



Коэффициент запаса прочности **6:1**

Испытано нагрузкой **125%**

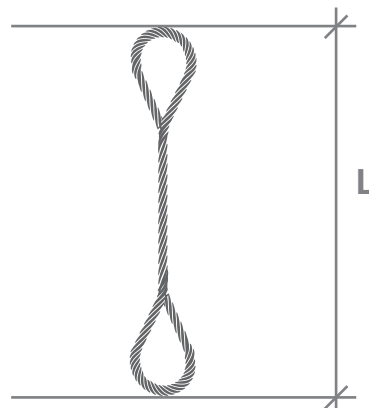
КОД	ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬ СТРОПОВ, ТОНН			MIN ДЛИНА L	ХАРАКТЕРИСТИКИ СТРОПА В СТАНДАРТНОЙ КОМПЛЕКАЦИИ			
	ПРЯМОЙ ПОДЪЕМ	ПОДЪЕМ «УДАВКОЙ»	ПОДЪЕМ «В КОРЗИНУ»		ДЛИНА ПЕТЛИ, ММ	ГОСТ 2688–80	ГОСТ 7668–80	ГОСТ 7669–80
<i>L – длина стропа в мм</i>						Ø КАНАТА, ММ		
УСК1–0,32/L	0.32	0.3	0.6	0.7	200	6.2	–	–
УСК1–0,5/L	0.5	0.4	1	0.7	240	7.6	–	–
УСК1–0,63/L	0.63	0.5	1.3	0.7	280	8.3	8.1	–
УСК1–0,8/L	0.8	0.6	1.6	0.8	280	9.6	9.7	–
УСК1–1,0/L	1	0.8	2	1	280	11	11.5	10.5
УСК1–1,25/L	1.25	1	2.5	1	320	12	11.5	10.5
УСК1–1,6/L	1.6	1.3	3.2	1	320	14	13.5	13
УСК1–2,0/L	2	1.6	4	1	320	15	15	14.5
УСК1–2,5/L	2.5	2	5	1	400	16.5	16.5	16
УСК1–2,8/L	2.8	2.2	5.6	1.5	400	18	18	17.5
УСК1–3,2/L	3.2	2.6	6.4	1.5	400	19.5	20	17.5
УСК1–4,0/L	4	3.2	8	1.5	400	21	22	19.5
УСК1–5,0/L	5	4	10	1.5	400	24	23.5	23
УСК1–6,3/L	6.3	5	12.6	2	400	–	27	25
УСК1–8/L	8	6.4	16	2	500	–	31	30
УСК1–10/L	10	8	20	2.5	500	–	33	32.5
УСК1–12,5/L	12.5	10	25	3	500	–	36.5	35.5
УСК1–16,0/L	16	12.8	32	3	600	–	39.5	36.5
УСК1–20,0/L	20	16	40	3	600	–	46.5	41

СТРОП УСКр1. РУЧНАЯ ЗАПЛЕТКА

СТРОПЫ КАНАТНЫЕ ПЕТЛЕВЫЕ, СТРОПЫ КАНАТНЫЕ СКПР





Описание:

- По умолчанию изготавливаются из не оцинкованного стального каната по ГОСТ 2688–80/7668–80/7669–80;
- Заделка концов производится методом ручной заплетки.



Коэффициент запаса прочности **6:1**

Испытано нагрузкой **125%**

КОД	ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬ СТРОПОВ, ТОНН			МИН ДЛИНА L	ХАРАКТЕРИСТИКИ СТРОПА В СТАНДАРТНОЙ КОМПЛЕКАЦИИ			
	ПРЯМОЙ ПОДЪЕМ	ПОДЪЕМ «УДАВКОЙ»	ПОДЪЕМ «В КОРЗИНУ»		длина ПЕТЛИ, мм	ГОСТ 2688–80	ГОСТ 7668–80	ГОСТ 7669–80
L – длина стропа в мм						Ø КАНАТА, мм		
УСКр1–0,5/L	0.5	0.4	1	1	240	7.6	–	–
УСКр1–0,63/L	0.63	0.5	1.26	1	280	8.3	8.1	–
УСКр1–0,8/L	0.8	0.64	1.6	1.3	280	9.6	9.7	–
УСКр1–1,0/L	1	0.8	2	1.5	280	11	11.5	10.5
УСКр1–1,25/L	1.25	1	2.5	1.5	320	12	11.5	10.5
УСКр1–1,6/L	1.6	1.28	3.2	1.5	320	14	13.5	13
УСКр1–2,0/L	2	1.6	4	1.5	320	15	15	14.5
УСКр1–2,5/L	2.5	2	5	2	400	16.5	16.5	16
УСКр1–2,8/L	2.8	2.24	5.6	2	400	18	18	17.5
УСКр1–3,2/L	3.2	2.56	6.4	2	400	19.5	20	17.5
УСКр1–4,0/L	4	3.2	8	2	400	21	22	19.5
УСКр1–5,0/L	5	4	10	2	400	24	23.5	23
УСКр1–6,3/L	6.3	5.04	12.6	2.5	400	–	27	25
УСКр1–8,0/L	8	6.4	16	2.5	500	–	31	30
УСКр1–10,0/L	10	8	20	3	500	–	33	32.5
УСКр1–12,5/L	12.5	10	25	3	500	–	36.5	35.5
УСКр1–16,0/L	16	12.8	32	3.5	600	–	39.5	36.5
УСКр1–20,0/L	20	16	40	3.5	600	–	46.5	41
УСКр1–25,0/L	25	20	50	4	600	–	53.5	–
УСКр1–32,0/L	32	25.6	64	5	600	–	60.5	–

2.1

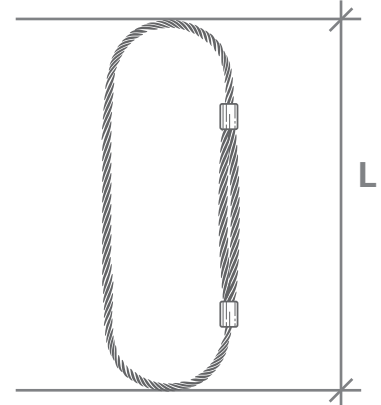
КАНАТНЫЕ СТРОПЫ

СТРОП УСК2. ОБЖИМ АЛЮМИННЕВОЙ ВТУЛКОЙ

СТРОПЫ КАНАТНЫЕ КОЛЬЦЕВЫЕ, СТРОПЫ КАНАТНЫЕ СКК




Описание:

- По умолчанию изготавливаются из не оцинкованного стального каната по ГОСТ 2688–80/7668–80/7669–80;
- Заделка концов производится методом опрессовки алюминиевой втулки.



Коэффициент запаса прочности **6:1**

Испытано нагрузкой **125%**

КОД	ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬ СТРОПОВ, ТОНН			MIN ДЛИНА L	ХАРАКТЕРИСТИКИ СТРОПА В СТАНДАРТНОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ		
	ПРЯМОЙ ПОДЪЕМ	ПОДЪЕМ «УДАВКОЙ»	ПОДЪЕМ «В КОРЗИНУ»		Ø КАНАТА, ММ		
<i>L – длина стропа в мм</i>							
					ГОСТ 2688–80	ГОСТ 7668–80	ГОСТ 7669–80
УСК2–1,0/L	1	0.8	2	1	7.6	–	–
УСК2–1,25/L	1.25	1	2.5	1	8.3	8.1	–
УСК2–1,6/L	1.6	1.3	3.2	1	9.6	9.7	–
УСК2–2,0/L	2	1.6	4	1	11	11.5	10.5
УСК2–2,5/L	2.5	2	5	1	12	11.5	10.5
УСК2–3,2/L	3.2	2.6	6.4	1	14	13.5	13
УСК2–4,0/L	4	3.2	8	1.3	15	15	14.5
УСК2–5,0/L	5	4	10	1.5	16.5	16.5	16
УСК2–6,3/L	6.3	5	12.6	2	19.5	20	17.5
УСК2–8/L	8	6.4	16	2	21	22	19.5
УСК2–10/L	10	8	20	2	24	23.5	23
УСК2–12,5/L	12.5	10	25	2.5	–	27	25
УСК2–16,0/L	16	12.8	32	2.5	–	31	30
УСК2–20,0/L	20	16	40	3	–	33	32.5
УСК2–25,0/L	25	20	50	3	–	36.5	35.5
УСК2–32,0/L	32	25.6	64	3	–	39.5	36.5
УСК2–40,0/L	40	32	80	3	–	46.5	41

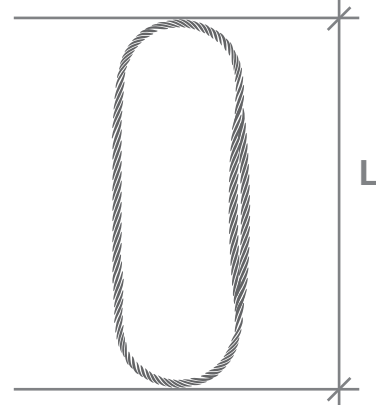


СТРОП УСР2. РУЧНОЙ ЗАПЛЕТ

СТРОПЫ КАНАТНЫЕ КОЛЬЦЕВЫЕ, СТРОПЫ КАНАТНЫЕ СКР

Описание:

- По умолчанию изготавливаются из не оцинкованного стального каната по ГОСТ 2688–80/7668–80/7669–80;
- Заделка концов производится методом ручной заплетки.



Коэффициент запаса
прочности **6:1**

Испытано нагрузкой
125%


КОД	ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬ СТРОПОВ, ТОНН			МИН ДЛИНА L	ХАРАКТЕРИСТИКИ СТРОПА В СТАНДАРТНОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ		
	ПРЯМОЙ ПОДЪЕМ	ПОДЪЕМ «УДАВКОЙ»	ПОДЪЕМ «В КОРЗИНУ»		ГОСТ 2688–80	ГОСТ 7668–80	ГОСТ 7669–80
L – длина стропа в мм					Ø КАНАТА, мм		
УСКр2–1,0/L	1	0.8	2	1	7.6	–	–
УСКр2–1,25/L	1.25	1	2.5	2	8.3	8.1	–
УСКр2–1,6/L	1.6	1.3	3.2	2	9.6	9.7	–
УСКр2–2,0/L	2	1.6	4	2	11	11.5	10.5
УСКр2–2,5/L	2.5	2	5	2	12	11.5	10.5
УСКр2–3,2/L	3.2	2.6	6.4	2	14	13.5	13
УСКр2–4,0/L	4	3.2	8	2	15	15	14.5
УСКр2–5,0/L	5	4	10	2	16.5	16.5	16
УСКр2–6,3/L	6.3	5	12.6	3	19.5	20	17.5
УСКр2–8/L	8	6.4	16	3	21	22	19.5
УСКр2–10/L	10	8	20	3	24	23.5	23
УСКр2–12,5/L	12.5	10	25	3	–	27	25
УСКр2–16,0/L	16	12.8	32	3	–	31	30
УСКр2–20,0/L	20	16	40	4	–	33	32.5
УСКр2–25,0/L	25	20	50	4	–	36.5	35.5
УСКр2–32,0/L	32	25.6	64	5	–	39.5	36.5
УСКр2–40,0/L	40	32	80	5	–	46.5	41
УСКр2–50,0/L	50	40	100	5	–	53.5	–
УСКр2–64,0/L	64	51.2	128	5	–	60.5	–

2.1

КАНАТНЫЕ
СТРОПЫ

МЕГА СТРОПЫ УСК1 И УСК2 г/п от 28 до 450 тонн

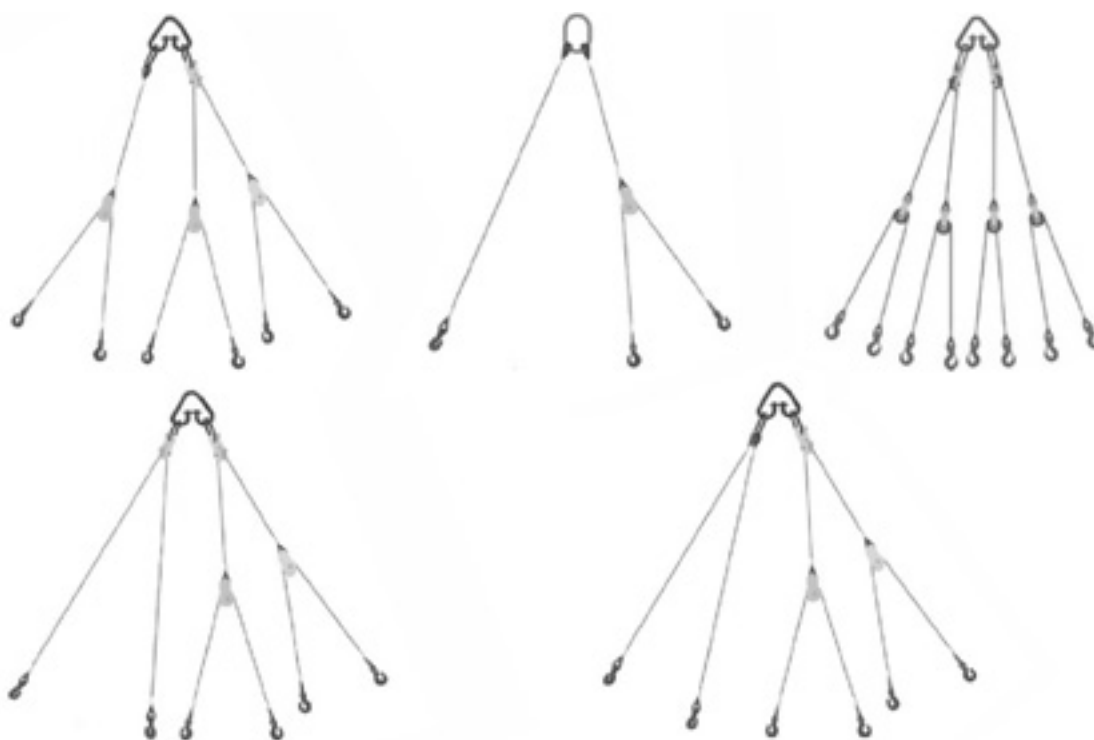
Производим уникальные канатные стропы грузоподъемностью до 450 тонн.

УСК1						
Г/п, тонн	Диаметр заплетаемых канатов по ГОСТ 7669–80, мм	Миним. расчетная длина L	Максим. расчетная длина L	Rmin, мм	Примечание	
28,0	25,0	15,0	100,0	400,0	5 прядей	
36,0	30,0	25,0	100,0	450,0	5 прядей	
45,0	32,5	25,0	100,0	500,0	5 прядей	
56,0	35,5	25,0	100,0	550,0	5 прядей	
72,0	39,0	30,0	120,0	600,0	5 прядей	
76,0	41,0	30,0	120,0	650,0	5 прядей	
94,0	45,5	30,0	120,0	700,0	5 прядей	
110,0	49,0	30,0	140,0	750,0	5 прядей	
145,0	57,0	45,0	160,0	850,0	5 прядей	
164,0	60,5	45,0	160,0	900,0	5 прядей	
185,0	64,0	60,0	180,0	960,0	5 прядей	
200,0	68,0	75,0	200,0	1050,0	5 прядей	
225,0	72,0	75,0	200,0	1150,0	5 прядей	

УСК2						
Г/п, тонн	Диаметр заплетаемых канатов по ГОСТ 7669–80, мм	Миним. расчетная длина L	Максим. расчетная длина L	Rmin, мм	Примечание	
55,0	25,0	10,0	50,0	400,0	5 прядей	
70,0	30,0	15,0	50,0	450,0	5 прядей	
90,0	32,5	15,0	50,0	500,0	5 прядей	
110,0	35,5	15,0	50,0	550,0	5 прядей	
140,0	39,0	20,0	60,0	600,0	5 прядей	
150,0	41,0	20,0	60,0	650,0	5 прядей	
185,0	45,5	20,0	70,0	700,0	5 прядей	
225,0	49,0	20,0	70,0	750,0	5 прядей	
290,0	57,0	30,0	80,0	850,0	5 прядей	
325,0	60,5	30,0	80,0	900,0	5 прядей	
370,0	64,0	40,0	90,0	960,0	5 прядей	
400,0	68,0	50,0	100,0	1050,0	5 прядей	
450,0	72,0	50,0	100,0	1100,0	5 прядей	

СТРОП С УРАВНОВЕШИВАЮЩИМИ БЛОКАМИ

- Стропа универсальны и предназначены для подъема грузов со смещенным центром тяжести и несимметричным расположением проушин;
- В качестве концевых элементов могут быть использованы крюки, скобы, штырьевые захваты (замок Смаля) и др.



СПЕЦИАЛЬНАЯ (УНИВЕРСАЛЬНАЯ) СТРОП-ТРАВЕРСА ПОД КРУПНОТОННАЖНЫЕ КРЮКИ

- Строп-траверса изготавливается согласно заявке под конкретный груз и под крюк крана высокой г/п;
- Грузоподъемность строп-траверсы по запросу;
- Стропа комплектуются из стального каната или цепи, окончания строп по запросу клиента.

Грузоподъемность от **0,5 до 80 ТОНН**



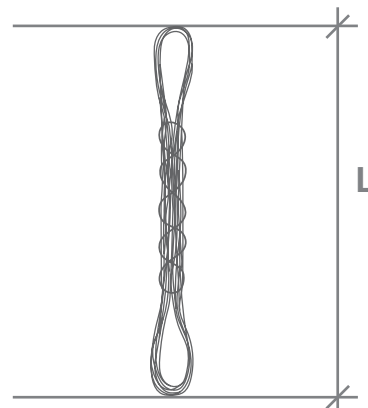
2.1

КАНАТНЫЕ
СТРОПЫ

СТРОП ЛЕНТОЧНЫЙ КАНАТНЫЙ СЛК («ПЛЕТЕНКА») ИЗ ОЦИНКОВАННОГО КАНАТА

Описание:

- Ленточный строп г/п от 2,5 до 100 тонн предназначен для погрузочно-разгрузочных работ в морских портах, на металлургических предприятиях (для рулонов стали, листового металла и слябов);
- Г/п строп СЛК больше 16 тонн рассчитывается по заявке;
- СЛК изготавливаем грузоподъемностью до 100 тонн.



КОД	Г/П СТРОПОВ, ТОНН		MIN ДЛИНА L	ДЛИНА ПЕТЛИ	ХАРАКТЕРИСТИКИ СТРОПА В СТАНДАРТНОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ	
	ПРЯМОЙ ПОДЪЕМ	ПОДЪЕМ «В КОРЗИНУ»			ГОСТ 2688-80	ГОСТ 7668-80
<i>L – длина стропа в мм</i>					Ø КАНАТА, ММ	
СЛК-2,5/L	2.5	5	4	400	6.2	–
СЛК-5,0/L	5	10	4	400	8.3	–
СЛК-6,3/L	6.3	12.6	4	400	9.6	–
СЛК-8,0/L	8	16	4	500	11	–
СЛК-10,0/L	10	20	4	500	–	11.5
СЛК-12,5/L	12.5	25	4	500	–	13.5
СЛК-16,0/L	16	32	4	600	–	15
СЛК-20,0/L	20	40	4	600	–	16.5
СЛК-25,0/L	25	50	4	600	–	20
СЛК-30,0/L	30	60	4	600	–	22
СЛК-35,0/L	35	70	4	600	–	23.5

2.1



ЧОКЕРЫ

Чокеры – устройства для трелевки леса. С его помощью осуществляется трелевка леса (транспортировка древесины: срубленных деревьев, хлыстов, бревен) от места заготовки к месту погрузки.

Разновидности:

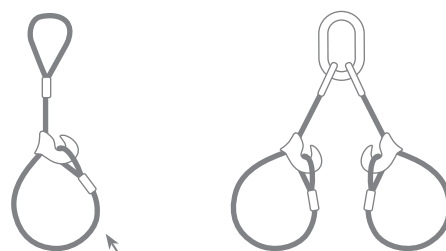
- A. Стандартный чокер
- B. Чокер с плавающим крюком
- C. Чокер клиновидным (съемным) креплением
- D. Чокер из переплетенного каната
- E. Чокер с крюком «восьмеркой»

Место для крепления чокера может быть:

- 1. Петля
- 2. Звено
- 3. Коуш
- 4. Крюк

СТАНДАРТНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЧОКЕРОВ	
Ø каната, мм	Длина, м
14,0	1,5 / 1,7 / 2,1
16,5	1,5 / 1,7 / 2,1

ЧОКЕР ТРЕЛЕВОЧНЫЙ		
Диаметр каната ГОСТ 2688, мм	1СК г/п тонн (Chok1)	2СК г/п тонн (Chok2)
9,6	0,8	1,0
11,0	1,0	1,25
12,0	1,25	1,6
14,0	1,6	2,0
15,0	2,0	2,5
16,5	2,5	3,2
19,5	3,2	4,0



Пример заказа чокера:
Чокер тип А, крепление 3

2.1

КАНАТНЫЕ
СТРОПЫ

ВАНТОВЫЕ ОТТЯЖКИ

Вантовые стропы применяются в грузоподъемных механизмах, в судовом оснащении, а также в составе конструкции мостов.

Способы заделки каната:

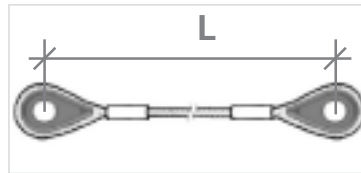
- Ручная заплетка;
- Опрессовка алюминиевой втулкой с уникальной стальной втулкой системы T-Loc;
- Заливка цинком, баббитом или специальным составом;
- Коуш с клиновым зажимом.

Диаметр применяемого каната – до 90 мм. Длина – по заказу.

Варианты заделки и окончаний каната в вантовых стропях



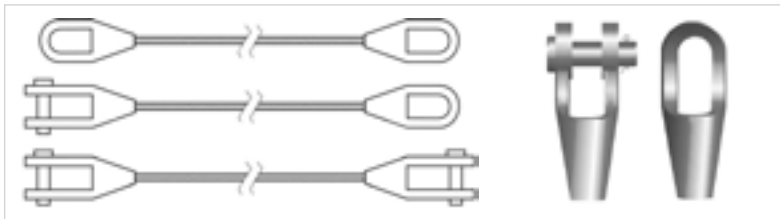
РУЧНАЯ ЗАПЛЕТКА



ОПРЕССОВКА АЛЮМИНИЕВОЙ
ВТУЛКОЙ



ОПРЕССОВКА АЛЮМИНИЕВОЙ
ВТУЛКОЙ С УСИЛЕНИЕМ СТАЛЬНОЙ
ВТУЛКОЙ СИСТЕМЫ T-LOC



Заливка смесью WIRELOCK возможна цинком, баббитом
С ПРИМЕНЕНИЕМ СПЕЦИАЛЬНЫХ ВТУЛОК (СТР. 48)



УСТАНОВКА КРУГЛЫХ КОУШЕЙ

2.2



УСТАНОВКА КОУШЕЙ С КЛИНОВЫМ
ЗАЖИМОМ

Варианты применяемых коушей для изготовления вантовых строп:

Вантовый коуш производства «Севзапканат»



Вантовые коуши (см. стр. 34)





ВИДЫ ОКОНЧАНИЙ СТРОП

Приведены основные виды окончаний строп. Под заказ возможны любые виды окончаний и наконечников, регламентируемые руководящими документами. Более подробную информацию запрашивайте у менеджеров.



Крюк 320A SALKА
(чалочный крюк)



КРЮК С ПРЕДОХРАНИТЕЛЕМ
И ВЕРТЛЮГОМ SALKL



Крюк чалочный
(ГОСТ 25573–82)



Крюк самозащелкивающийся VAK (может быть с вилочным соединением)



Крюк самозащелкивающийся с упорами VAKKT (может быть с вертлюгом)



Вантовый, круглый и морской коуш
(стр. 34–35)



Крюк с предохранителем SALK (с вилочным соединением SALKH)



Захват для вертикального и горизонтального подъема листовой стали



Захваты для морских контейнеров KONNOSA, КОМIIА, KONMKVA



Крюк с дистанционным раскреплением (LAUK)



Скобы SAKP (L) и другие
(стр. 150–151)



Крюк «ПЕЛИКАН»
(глаголь-гак)



Захваты для строительства и другого



Стальные наконечники



Литейный крюк VAL



Рым-болт

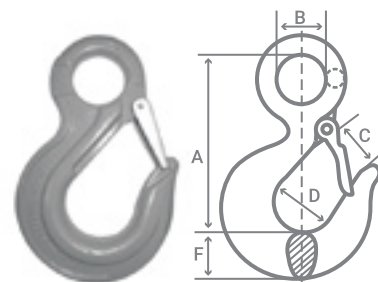
Другие виды захватов смотрите на стр. 67–86.

Поставляем крюки, скобы, рым-болты из кислотостойкой стали.

КРЮКИ ДЛЯ СТРОП

Крюки чалочные тип 320А SALKА (евростандарт)

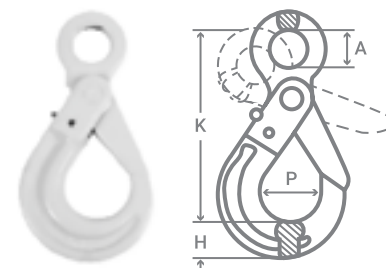
- Г/п от 0,75 до 30 тонн производства «Севзапканат» (изготовление по ТРТС 010/2011);
- Предназначены для комплектации при изготовлении стальных (канатных), цепных, текстильных строп;
- Могут быть изготовлены в исполнении «ARCTIC» (от -40 °С до +200 °С).



ОБОЗНАЧЕНИЕ КРЮКА	ДОПУСКАЕМАЯ НАГРУЗКА, ТОНН	РАЗМЕРЫ, ММ			
		A	B	C	F
SALK 6	1,12	80	20	25	23
SALK 7/8	2,0	94	25	28	26
SALK 10	3,15	123	33	39	37
SALK 13	5,3	153	41	47	48
SALK 16	8,0	182	58	55	60
SALK 20	12,5	219	50	58	70
SALK 22	15,0	255	60	60	81
SALK 26	21,2	318	62	70	87
SALK 32	31,5	320	64	75	84
SALK 36	40,0	388	72	90	103
SALK 40	50,0	442	84	103	116

Крюк самозащелкивающийся VAK

- Прочная защелка исключает раскрытие крюка под нагрузкой;
- Цвет крюка желтый. Сталь класса 8. Стандарт ISO643;
- Температурный режим от -25 °С до +200 °С.

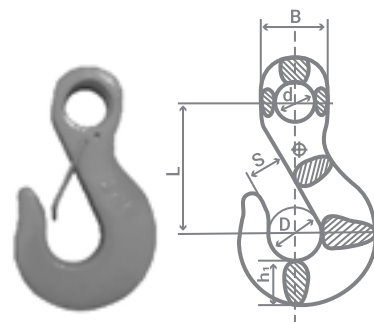


ДИАМЕТР ЗВЕНА ЦЕПИ, ММ	РАБОЧАЯ НАГРУЗКА, ТОНН	A ММ	K ММ	P ММ	H ММ	ВЕС, КГ	КОД ИЗДЕЛИЯ
6	1,12	22	110,5	34	19,5	0,50	VAK6
7/8	2,00	25	136	46	24	0,80	VAK78
10	3,15	32	171	56	30	1,43	VAK10
13	5,30	40	208,5	69	30	3,86	VAK13
16	8,00	56	257,5	86	50,5	5,64	VAK16
20	12,50	64,5	275	92	55	7,60	VAK20
22	15,00	70	320	98	67	13,00	VAK22
26	22,00	80	363	110	75	18,00	VAK26
32	31,50	105	472	166	97	44,50	VAK32

Внимание: Возможна поставка ремкомплектов.

Крюки чалочные, ГОСТ 25573–82

ОБОЗНАЧЕНИЕ КРЮКА	h1 мм	S мм	D мм	d мм	L мм	B мм	МАССА, КГ
Кч1–0,5	19,5	20	25	22	60	30	0,25
Кч1–1,0 ХЛ	28,0	24	32	26	80	40	0,71
Кч1–1,6 ХЛ	34,0	30	40	30	90	48	0,81
Кч1–2,0 ХЛ	38,0	36	45	35	105	56	1,52
Кч1–2,5 ХЛ	41,5	38	50	38	110	58	1,62
Кч1–3,2 ХЛ	47,0	40	55	42	125	65	1,72
Кч1–4,0 ХЛ	50,5	45	60	44	135	70	3,1
Кч1–5,0 ХЛ	59,0	50	65	48	150	75	4,3
Кч1–6,3	63,0	58	75	50	165	80	5,5
Кч1–8,0	71,5	65	85	60	190	90	10,2



Поставляем крюки КЧ 10 и 12,5 тонн.

Таблица взаимозаменяемости крюков*

КЧ ПО ГОСТ 25573–82		SALKA тип 320A		VAK		КРЮКИ VAK НА КАНАТНЫЕ И ТЕКСТИЛЬНЫЕ СТРОПЫ УСТАНАВЛИВАЮТСЯ ЧЕРЕЗ СКОБЫ	
РАБОЧАЯ НАГРУЗКА, ТОНН	МАССА, КГ	Код изделия	РАБОЧАЯ НАГРУЗКА, ТОНН	МАССА, КГ	Код изделия	РАБОЧАЯ НАГРУЗКА, ТОНН	МАССА, КГ
0,5	0,3	SALKA0075A	0,75	0,15	VAK6	1,12	0,5
0,63	0,31	SALKA010A	1,0	0,24	VAK6	1,12	0,5
1,0	0,71	SALKA015A	1,5	0,33	VAK78	2,0	0,84
1,25	0,8	SALKA020A	2,0	0,54	VAK78	2,0	0,84
1,6	1,24	SALKA020A	2,0	0,54	VAK78	2,0	0,84
2,0	1,52	SALKA030A	3,0	0,74	VAK10	3,15	1,6
2,5	1,42	SALKA030A	3,0	0,74	VAK10	3,15	1,6
3,2	1,72	SALKA045A	4,5	1,56	VAK13	5,3	3,0
4,0	3,1	SALKA045A	4,5	1,56	VAK13	5,3	3,0
5,0	4,3	SALKA070A	7,0	3,07	VAK16	8,0	6,0
8,0	10,2	SALKA11A	11,0	5,64	VAK20	12,5	7,7
10,0	14,8	SALKA15A	15,0	9,37	VAK22	15,0	10,2
12,5	15,0	SALKA15A	15,0	9,37	VAK22	15,0	10,2
–	–	SALKA22A	22,0	16,4	VAK26	22,0	14,4
–	–	SALKA30A	30,0	25,65	VAK32	31,5	44,5

*Таблица взаимозаменяемости крюков составлена по принципу взаимозаменяемости соединения «крюк-коуш». При этом размеры крюков отличаются друг от друга. Во избежание недоразумений при заказе, просим вас обращать внимание на размеры крюков, представленные в таблицах.

ЗВЕНЬЯ

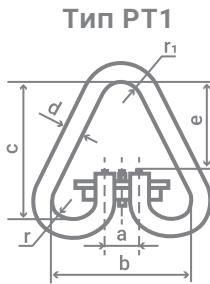
Поставляем специальные звенья стропов для офшора, изготовленные согласно действующей редакции стандартов EN 13889 или EN 12079-2:2006, DNV 2.7-1.

Неразъемные звенья согласно ФНП ПС утв. Приказом №533 и ТР ТС 010/2011

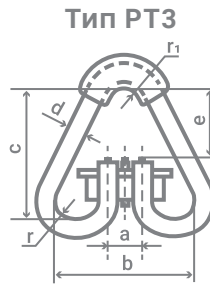
Изготовление нестандартных звеньев под крюки больших размеров типа ОВ, Т, РТ, а также звенья по вашим чертежам и эскизам. Это позволит уменьшить стоимость и вес изделия!

ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬ, ТОНН			
0,4-50	16-50	0,4-50	0,4-50
			
Тип Т	Тип Т с 2 упорами	Тип ОВ1	Тип ОВ2

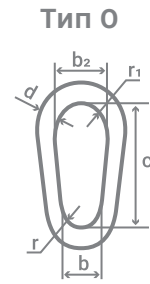
Разъемное звено:



- Грузоподъемность РТ1:
1,25 – 25 тонн



- Грузоподъемность РТ3:
1,25 – 32 тонн



- Грузоподъемность О:
0,4 – 50 тонн

2.5

Звенья специальные производства ООО «СЕВЗАПКАНАТ»



Стандартное
типа ОВ1
г/п 2,5 тонн



Стандартное
типа ОВ2
г/п 2,5 тонн



Стандартное
типа Т
г/п 3,2 тонн



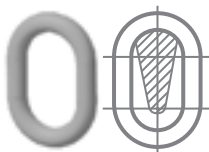
Нестандартное
типа Т, с упором
г/п 3,2 тонн



Специальное
типа ОВ, под крюк
крана 25 тонн,
г/п 2,5 тонн



Специальное
типа Т, без упора
г/п 3,2 тонн



Специальное, тип СЗК-ОВ2
схема сопряжения крюка
крана и звена

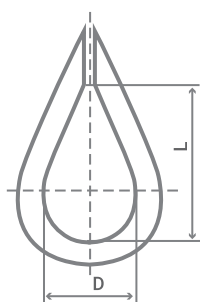


Специальное, тип СЗК-Т
схема сопряжения крюка
крана и звена

КОУШИ

Коуши судовые тип С производства ООО «Севзапканат» (по ОСТ5.2313–79)

- Изготовлены методом горячейковки;
- Применяются для комплектации строп из стальных канатов;
- Сертифицированы Российскими Морским Регистром Судоходства (РМРС), РРР, военной приемкой и DNV.

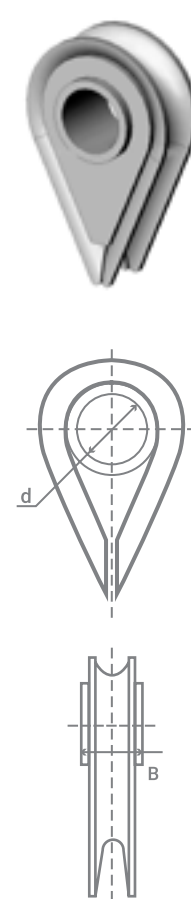


ТИП КОУША	РАБОЧАЯ НАГРУЗКА, ТОНН	РАЗМЕРЫ, ММ				МАССА, КГ
		Ø КАНАТА, ММ	B	D	L	
C-1	0,1	3,3	6	11	18	0,01
C-2	0,2	4,2	8	16	27	0,02
C-3	0,3	5,5	8	18	30	0,03
C-5	0,5	6,7	10	22	36	0,06
C-8	0,8	8,3	13	27	45	0,12
C-12	1,2	9,7	15	30	50	0,2
C-16	1,6	11,5	17	35	58	0,32
C-20	2	13,5	19	41	68	0,5
C-25	2,5	15,5	22	46	77	0,7
C-32	3,2	17,5	25	52	86	1,0
C-40	4	19,5	27	57	95	1,28
C-50	5	22,5	31	66	115	1,72
C-63*	6,3	26	36	73	122	2,95
C-80*	8	29	39	82	135	3,8
C-100*	10	32	43	82	152	4,73
C-125*	12,5	36,5	46	98	162	6,3
C-160*	16	41	52	110	185	9,0
C-200*	20	46,5	62	138	230	16,2
C-250*	25	53,5	70	162	270	19,9
C-320*	32	58,5	74	187	292	30,0
C-400*	40	66,5	78	190	315	36,5

*Позиции, отмеченные звёздочкой, в наличии на складе.

2.6

Вантовый коуш производства ООО «Севзапканат»

КОД ИЗДЕЛИЯ	Ø КАНАТА, ММ	№ КОУША ПО ГОСТ 2224-93	РАЗМЕРЫ*, ММ		МАССА, КГ	
			d±0,1	B±0,5		
СЗК КВ 63.50.32	18-22	№63	40,2	40	1,00	
СЗК КВ 63.30.32			30,2	40	1,14	
СЗК КВ 63.20.32			20,2	40	1,24	
СЗК КВ 63.15.32			15,2	40	1,27	
СЗК КВ 75.55.38	22,0-25,5	№75	55,2	38	1,57	
СЗК КВ 75.50.38			50,2	38	1,60	
СЗК КВ 75.40.38			40,2	38	1,90	
СЗК КВ 75.30.38			30,2	38	2,06	
СЗК КВ 85.65.42	25,5-30,0	№85	65,2	42	2,07	
СЗК КВ 85.60.42			60,2	42	2,27	
СЗК КВ 85.50.42			50,2	42	2,52	
СЗК КВ 85.40.42			40,2	42	2,72	
СЗК КВ 95.75.50	30,0-34,5	№95	75,2	50	2,85	
СЗК КВ 95.70.50			70,2	50	3,10	
СЗК КВ 95.60.50			60,2	50	3,50	
СЗК КВ 95.50.50			50,2	50	3,80	
СЗК КВ 105.80.56	34,5-39,5	№105	80,2	56	3,85	
СЗК КВ 105.70.56			70,2	56	4,37	
СЗК КВ 105.60.56			60,2	56	4,80	
СЗК КВ 105.50.56			50,2	56	5,20	
СЗК КВ 120.90.64	39,5-44,5	№120	90,2	64	6,40	
СЗК КВ 120.80.64			80,2	64	7,10	
СЗК КВ 120.70.64			70,2	64	7,70	
СЗК КВ 120.60.64			60,2	64	8,20	
СЗК КВ 120.50.64			50,2	64	8,60	

*Возможно изготовление коушей по индивидуальному заказу, с размерами, не входящими в данную таблицу.

Остальные размеры согласно ГОСТ 2224-93.

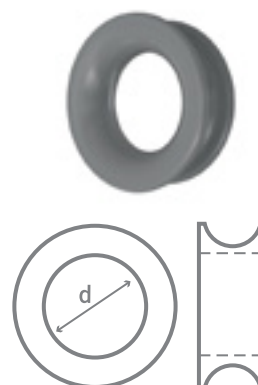
Под заказ изготавливаем другие виды вантовых коушей



Круглый коуш производства ООО «Севзапканат»

- Изготавливается под различные диаметры канатов;
- Используется при эксплуатации тяговых канатов на машинах со спецрамами;
- Чаще всего применяется на машинах-мусоровозах.

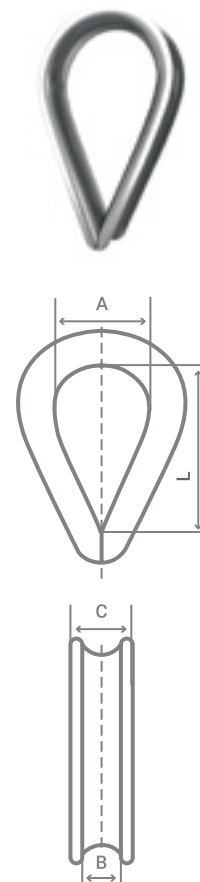
КОД ИЗДЕЛИЯ	Ø КАНАТА, ММ	Ø ОТВЕРСТИЯ, ММ	ТОЛЩИНА, ММ
СЗК КК14,5*	14,5	45	25
СЗК КК16,5*	16,5	45	25



*Позиции, отмеченные звёздочкой, в наличии на складе.

Оцинкованные коуши

КОУШ DIN 6899B						
Код изделия	Ø КАНАТА, ММ	A, ММ	L, ММ	C, ММ	B, ММ	ВЕС, КГ/ШТ
KOU02	1-2	12	19	6	3	0,005
KOU03	3	13	21	7,4	4	0,008
KOU04	4	14	23	8,8	5	0,01
KOU05	5	16	25	10,7	6	0,016
KOU06	6	18	28	11,8	7	0,019
KOU07	7	20	32	12,8	8	0,03
KOU09	8-9	24	38	15	10	0,047
KOU11	10-11	28	45	18,6	12	0,068
KOU13	12-13	32	51	23,2	14	0,1
KOU15	14-15	36	58	23,9	16	0,15
KOU16	16	40	64	24,6	18	0,2
KOU18	17-18	45	72	28,7	20	0,29
KOU20	19-20	50	80	32,8	22	0,32
KOU22	21-22	56	90	34,9	24	0,47
KOU24	23-24	62	99	37,6	26	0,59
KOU26	25-26	70	112	37,7	28	0,8
KOU28	27-28	75	120	40	30	1,1
KOU30	29-30	80	128	43	32	1,23
KOU32	31-32	90	142	45	34	1,49
KOU34	33-34	100	160	46	36	1,76
KOU36	35-36	110	176	48	38	1,92
KOU38	37-38	115	184	52	40	2,92
KOU40	39-40	120	192	53	42	3,2



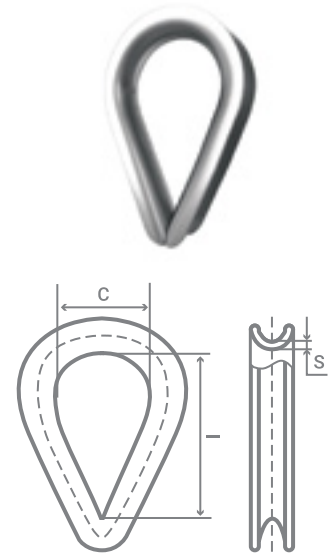
2.6

КАНАТНЫЕ
СТРОПЫ



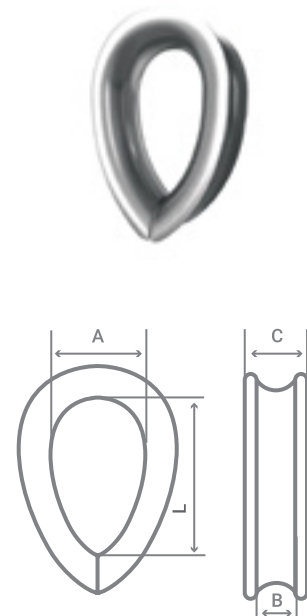
КОУШ DIN 6899BF

Код изделия	Ø КАНАТА, мм	C, мм	l, мм	S, мм	ВЕС, кг/шт
KOU05BF	5	14	23	1.7	0,012
KOU06BF	6	16	25	2.2	0,029
KOU08BF	7-8	20	32	2.7	0,045
KOU10BF	9-10	24	38	2.9	0,063
KOU12BF	11-12	28	45	3.2	0,105
KOU14BF	13-14	32	51	3.5	0,115
KOU16BF	15-16	36	58	3.8	0,2
KOU18BF	17-18	40	64	4.2	0,27
KOU20BF	19-20	45	72	5.2	0,38
KOU22BF	21-22	50	80	5.2	0,33
KOU24BF	23-24	56	90	6.2	0,57
KOU26BF	25-26	62	99	6.5	0,72
KOU30BF	27-30	75	120	8	1,26
KOU32BF	31-32	80	128	8	1,32



КОУШ DIN 3090

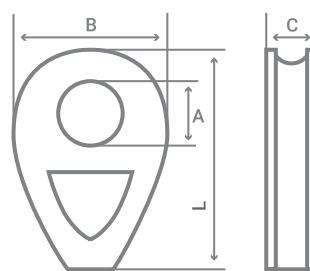
Код изделия	Ø КАНАТА, мм	A, мм	L, мм	C, мм	B, мм	ВЕС, кг/шт
KOU063090	5-6	15	30	10	7	0,028
KOU083090	7-8	20	40	14	9	0,057
KOU103090	9-10	25	50	16	11	0,15
KOU123090	11-12	30	60	19	13	0,24
KOU143090	13-14	35	70	22	16	0,38
KOU163090	15-16	40	80	25	18	0,52
KOU183090	17-18	45	90	27	20	0,66
KOU203090	19-20	50	100	32	22	0,88
KOU223090	21-22	55	110	33	24	1,04
KOU243090	23-24	60	120	37	26	1,29
KOU263090	25-26	65	130	46	29	2,6
KOU283090	27-28	70	140	50	31	2,77
KOU323090	29-32	80	160	55	35	4,4
KOU363090	33-36	90	180	60	40	4,6
KOU403090	37-40	100	200	65	44	7
KOU443090	41-44	110	220	70	48	10
KOU483090	45-48	120	240	75	53	12
KOU523090	49-52	130	260	80	57	14,1
KOU563090	53-56	140	280	85	62	17,5
KOU603090	57-60	150	300	90	66	19,2
KOU683090	61-68	170	340	10	75	31,2





КОУШ DIN 3091

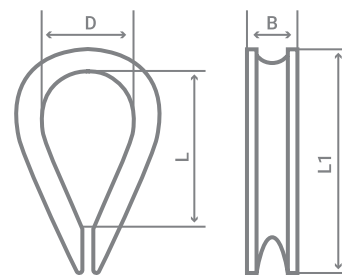
Код изделия	Ø КАНАТА, ММ	A MIN-MAX, ММ	B, ММ	C, ММ	L, ММ	ВЕС, КГ/ШТ
KOU083091	7-8	14-20	40	15	66	0,18
KOU103091	9-10	18-25	50	17,5	82	0,32
KOU123091	11-12	21-30	60	20	98	0,52
KOU143091	13-14	25-35	70	23,5	114	0,8
KOU163091	15-16	28-40	80	26	130	0,9
KOU183091	17-18	31-45	90	28,5	145	1,21
KOU203091	19-20	35-50	100	31	161	1,61
KOU223091	21-22	38-55	110	33,5	177	2,11
KOU243091	23-24	41-60	120	36	193	2,71
KOU263091	25-26	44-65	130	39,5	209	3,55
KOU283091	27-28	47-70	140	42	224	4,2
KOU323091	29-32	53-80	160	47	256	6,3
KOU363091	33-36	59-90	180	53	288	8,84
KOU403091	37-40	65-100	200	58	320	11
KOU443091	41-44	70-110	220	63	352	15
KOU483091	45-48	76-120	240	69	384	20



Коуши стальные отечественные

КОУШ ГОСТ 2224-93

Код изделия	Ø КАНАТА, ММ	D, ММ	B, ММ	L, ММ	L1, ММ	ВЕС, КГ/ШТ
Коуш стальной 25 мм	5,7-7,0	25	12	41	62	0,035
Коуш стальной 30 мм	7,0-8,6	30	14	50	74	0,058
Коуш стальной 34 мм	8,6-10,2	34	18	56	84	0,110
Коуш стальной 40 мм	10,2-12,5	40	20	65	100	0,150
Коуш стальной 45 мм	12,5-15,5	45	24	74	115	0,200
Коуш стальной 56 мм	15,5-18,5	56	28	91	144	0,400
Коуш стальной 64 мм	18,5-22,0	63	32	104	160	0,550
Коуш стальной 75 мм	22,0-25,5	75	38	125	190	0,970
Коуш стальной 85 мм	25,5-30,0	85	42	142	225	1,320
Коуш стальной 95 мм	30,0-34,5	95	50	158	255	1,850
Коуш стальной 105 мм	34,5-39,5	105	56	175	280	2,300
Коуш стальной 120 мм	39,5-44,5	120	64	202	325	4,000



2.6

КАНАТНЫЕ
СТРОПЫ

ОПРЕССОВКА АЛЮМИНIEВОЙ ВТУЛКОЙ

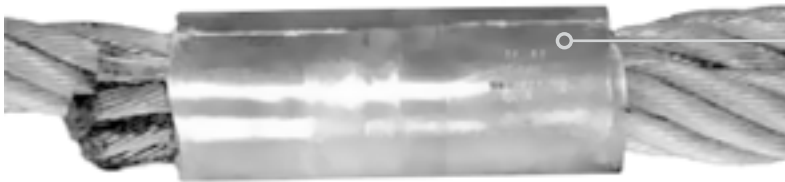
Наше предприятие оснащено гидравлическими прессами – усилием от 150–2000 тонн (6 шт.), что позволяет изготавливать стропы методом опрессовки алюминиевой втулкой от 0,32 до 170 тонн. Закуплен новый пресс гидравлический «TALURIT» (Швеция), усилием 2000 тонн. Это уникальное оборудование для изготовления строп из каната диаметром до 90 мм.



Маркировка на втулке

По спецзаказу возможно дублирование бирки на втулке.

Маркировка на втулке для строп, изготовленных из каната большого диаметра методом завтуливания



Система опрессовки T-Loc

Представляем новинку – производство строп канатных методом опрессовки высокопрочными втулками уникальной системы T-LOC, позволяющим надежно закрепить канаты диаметром от 10 до 60 мм.



Втулки применяются при изготовлении строп методом прессы по ТР ТС 010/2011.

АЛЮМИНИЕВЫЕ И МЕДНЫЕ ВТУЛКИ



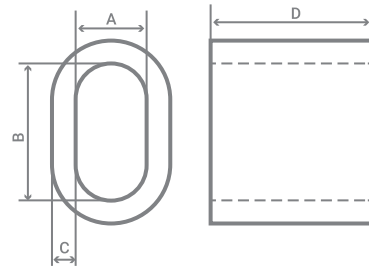


Втулка TALU по DIN 3093

Зажим DIN 3093, представляющий собой отрезок трубы овальной формы в поперечном разрезе, из алюминиевого сплава, используется для опрессовки канатных соединений при формировании петли стропа из стального троса.

- Имеют стандартный запас прочности по грузоподъемности;
- Не утрачивает прочности при эксплуатации в широком диапазоне температур;
- Пластичность и текучесть алюминия в нагретом состоянии обеспечивает очень высокую прочность соединения.

Втулка DIN 3093, так же как и втулка согласно ГОСТу, не имеет шва, поскольку формируется из бесшовной трубы.



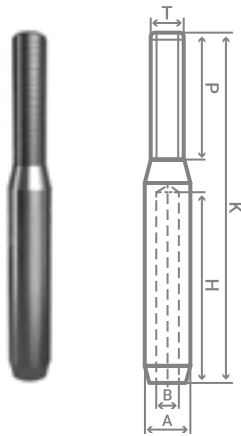
РАЗМЕР	A, мм	B, мм	C, мм	D, мм
1	1,2	2,4	0,65	5
1,5	1,7	3,4	0,75	6
2	2,2	4,4	0,85	7
2,5	2,7	5,4	1,05	9
3	3,3	6,6	1,25	11
3,5	3,8	7,6	1,5	13
4	4,4	8,8	1,7	14
4,5	4,9	9,8	1,9	16
5	5,5	11	2,1	18
6	6,6	11	2,5	21
6,5	7,2	13,2	2,7	23
7	7,8	15,6	2,9	25
8	8,8	17,6	3,3	29
9	9,9	19,8	3,7	32
10	10,9	21,8	4,1	35
11	12,1	24,2	4,5	39
12	13,2	26,4	4,9	42
13	14,2	28,4	5,4	46
14	15,3	30,5	5,8	49
16	17,5	35	6,7	56
18	19,6	39,2	7,6	63
20	21,7	43,4	8,4	70
22	24,3	48,6	9,2	77
24	26,4	52,8	10	84

РАЗМЕР	A, мм	B, мм	C, мм	D, мм
26	28,5	57	10,9	91
28	31	62	11,7	98
30	33,1	66,2	12,5	105
32	35,2	70,4	13,4	112
34	37,8	75,6	14,2	119
36	39,8	79,6	15	126
38	41,9	83,8	15,8	133
40	44	89	16,6	140
42	46,2	92,4	17,5	147
44	48,4	96,8	18,3	154
46	50,6	101,2	19,2	161
48	52,8	105,6	20	168
50	55	110	20,8	175
52	57,2	114,4	21,6	182
54	59,4	118,8	22,5	189
56	61,5	123,2	23,3	196
58	63,8	127,6	24,2	203
60	66	132	25	210
66	69,5	139,8	24,7	216
70	73,8	148,3	26	231
78	82,9	182,1	28	259
86	89,0	187,5	31,2	287
90	94,5	192	33,4	302

СТРОПЫ СО СТАЛЬНЫМИ НАКОНЕЧНИКАМИ

Предприятие «Севзапканат» производит специальные стропы со стальными наконечниками с резьбовым, вилочным, петлевым соединениями, а также с фиксаторами, из каната диаметром от 5,8 мм до 80 мм. Специальные стропы с наконечниками применяются на всех видах эвакуаторов, кранах, яхтах, кораблях, а также в качестве приводных элементов грузоподъемной техники и имеют различное назначение, в том числе активно используются в качестве тросов синхронизации автомобильных подъемников и кранов. Уникальное оборудование компании TALURIT, которым оснащена наша производственная база, позволяет производить стропы высокой степени надежности в минимальные сроки.

Обжимной наконечник STTT-R резьбовой



ТИП	ДИАМЕТР КАНАТА, ММ	
	min	max
STTT-R 1/4	5,8	6,7
STTT-R 5/16	6,8	8,3
STTT-R 3/8	8,4	10,0
STTT-R 7/16	10,1	11,7
STTT-R 1/2	11,8	13,3
STTT-R 9/16	13,4	15,0
STTT-R 5/8	15,1	16,7
STTT-R 3/4	16,8	19,8
STTT-R 7/8	19,9	23,3
STTT-R 1	23,4	26,6
STTT-R 1-1/8	26,7	29,8
STTT-R 1-1/4	29,9	33,3

- Наконечники изготовлены методомковки из специальной мелкозернистой углеродистой стали с после дующей закалкой. Выпускаются в соответствии со стандартом EN 13411-8;
- Обжим наконечников осуществляется на опрессовочном оборудовании методом многократного сжатия с использованием специальных матриц;
- Используются для стационарного крепления стального каната на оборудовании;
- Не снижают разрывные характеристики каната;
- Данный вид наконечника позволяет закрепить и произвести натяжение каната.

2.8

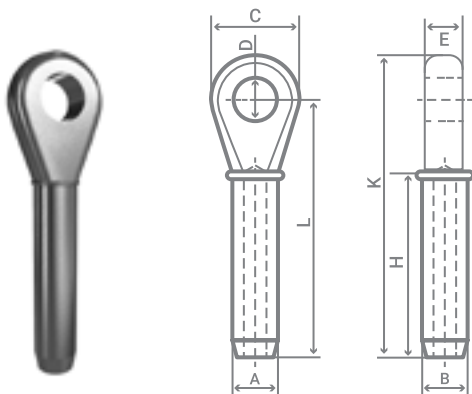
STTT-R	А, мм	В, мм	К, мм	Н, мм	Р, мм	Т, мм	кN, мм	Вес, кг/шт
1/4	12,6	6,9	104,5	54,0	40,0	M12	40	0,1
5/16	19,6	8,6	152,3	81,0	56,0	M16	80	0,3
3/8	19,6	10,3	161,2	81,0	64,0	M18	95	0,3
7/16*	24,9	12,3	191,2	108,0	64,0	M20	120	0,5
1/2*	24,9	13,9	209,0	108,0	80,0	M24	175	0,6
9/16*	31,9	15,5	256,8	134,9	96,0	M27	230	1,2
5/8*	31,9	17,1	270,1	134,9	108,0	M30	280	1,3
3/4*	39,2	20,2	313,5	161,9	120	M36	410	2,3
7/8	43,2	23,8	343,5	188,9	120,0	M42	560	3,1
1	50,2	27,0	400,2	215,9	144,0	M48	740	4,9
1-1/8	57,0	30,2	456,9	242,9	168,0	M56	1020	7,4
1-1/4	64,1	33,7	513,6	269,9	192,0	M60	1190	10,2



STTT-R	A, мм	B, мм	K, мм	H, мм	P, мм	T, мм	кN, мм	Вес, кг/шт
1-3/8	71,1	36,9	579,2	269,9	224,0	M64	1350	13,8
1-1/2	78,1	40,1	609,2	323,9	224,0	M72	1750	17,8
1-3/4	86,0	47,2	704,8	377,8	256,0	M80	2200	24,4
2	99,9	53,6	800,4	431,8	288,0	M90	2850	36,9
2-1/4	113,0	59,9	896,0	485,8	320,0	M100	3570	52,3
2-1/2	125,2	67,5	954,6	498,5	360,0	M110	4375	67,6
3	151,4	80,4	1115,6	603,3	400,0	M130	6230	114,3

*Наконечники в наличии на складе.

Обжимной наконечник SSC с ушком



ТИП	ДИАМЕТР КАНАТА, мм	
	min	max
SSC 06	5,8	6,7
SSC 08	6,8	8,3
SSC 10	8,4	10,0
SSC 11	10,1	11,7
SSC 13	11,8	13,3
SSC 14	13,4	15,0
SSC 16	15,1	16,7
SSC 19	16,8	19,8
SSC 22	19,9	23,3
SSC 25	23,4	26,6
SSC 29	26,7	29,8
SSC 32	29,9	33,3

- Наконечники изготовлены методомковки из специальной мелкозернистой углеродистой стали с последующей закалкой. Выпускаются в соответствии со стандартом EN 13411-8;
- Обжим наконечников осуществляется на опрессовочном оборудовании методом многократного сжатия с использованием специальных матриц;
- Используются для стационарного крепления стального каната на оборудовании;
- Не снижают разрывные характеристики каната;
- Данный вид наконечника позволяет стационарно закрепить конец каната на уже имеющемся на оборудовании вилочное соединение.

SSC	A, мм	B, мм	C, мм	D, мм	E, мм	H, мм	K, мм	L, мм	Вес, кг/шт
SSC 06	12,6	6,9	38,1	19,1	12,7	54,0	111,1	88,9	0,2
SSC 08	19,6	8,6	42,9	22,2	17,5	81,0	139,7	114,3	0,3
SSC 10	19,6	10,3	42,9	22,2	17,5	81,0	139,7	114,3	0,3
SSC 11	21,9	12,3	50,8	27,0	22,2	108,0	176,2	146,1	0,7
SSC 13	24,9	12,3	50,8	27,0	22,4	108,0	176,2	146,1	0,6
SSC 14	31,9	15,5	63,5	31,8	28,6	134,9	222,3	184,2	1,3
SSC 16	31,9	17,1	63,5	31,8	28,6	134,9	222,3	184,2	1,3
SSC 19	39,2	20,2	76,2	36,5	33,3	161,9	263,5	219,1	2,3
SSC 22	43,2	23,8	88,9	42,9	38,1	188,9	308,0	257,2	3,4
SSC 25	50,2	27,0	101,6	52,4	44,5	215,9	349,3	292,1	5,1
SSC 29	57,0	30,2	114,3	58,8	50,8	242,9	387,4	323,9	7,3

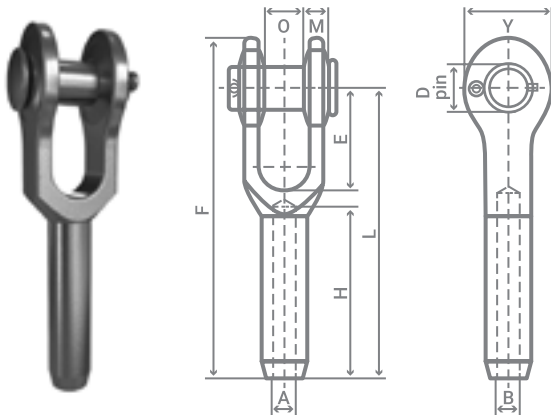
2.8

КАНАТНЫЕ
СТРОПЫ



SSC	A, мм	B, мм	C, мм	D, мм	E, мм	H, мм	K, мм	L, мм	Вес, кг/шт
SSC 32	64,1	33,7	127,0	65,1	57,2	269,9	438,2	365,1	10,3
SSC 35	71,1	36,9	133,4	65,1	57,2	296,9	479,4	400,1	13,2
SSC 38	78,1	40,1	139,7	71,5	63,5	323,9	517,5	431,8	17,0
SSC 44	86,0	47,2	171,5	90,5	76,2	377,8	609,6	508,0	25,3
SSC 51	99,9	53,6	196,9	96,9	82,6	431,8	698,5	584,2	40,8
SSC 57	113,0	59,9	219,1	109,5	101,6	485,8	755,7	631,8	56,7
SSC 63	125,2	67,5	219,1	109,5	101,6	498,5	790,6	666,8	64,4
SSC 76	151,4	80,4	235,0	134,9	136,5	603,3	958,9	816,0	114,3

Обжимной наконечник SSO с вилкой



ТИП	ДИАМЕТР КАНАТА, мм	
	min	max
SSO 06	5,8	6,7
SSO 08	6,8	8,3
SSO 10	8,4	10,0
SSO 11	10,1	11,7
SSO 13	11,8	13,3
SSO 14	13,4	15,0
SSO 16	15,1	16,7
SSO 19	16,8	19,8
SSO 22	19,9	23,3
SSO 25	23,4	26,6
SSO 29	26,7	29,8
SSO 32	29,9	33,3

- Наконечники изготовлены методомковки из специальной мелкозернистой углеродистой стали с последующей закалкой. Выпускаются в соответствии со стандартом EN 13411-8;
- Обжим наконечников осуществляется на опрессовочном оборудовании методом многократного сжатия с использованием специальных матриц;
- Используются для стационарного крепления стального каната на оборудовании;
- Не снижают разрывные характеристики каната;
- Данный вид наконечника позволяет стационарно закрепить конец каната на уже имеющейся проушине.

2.8

SSO	A, мм	B, мм	D, мм	E, мм	F, мм	H, мм	L, мм	M, мм	O, мм	Y, мм	Вес, кг/шт
SSO 06	12,6	6,9	17,5	38,1	120,7	54,0	101,6	7,9	17,5	34,9	0,3
SSO 08	19,6	8,6	20,6	44,5	158,8	81,0	134,9	10,3	20,6	41,3	0,6
SSO 10	19,6	10,3	20,6	44,5	158,8	81,0	134,9	10,3	20,6	41,3	0,5
SSO 11	24,9	12,3	25,4	50,8	198,4	108,0	169,9	12,7	25,4	50,8	1,1
SSO 13	24,9	13,9	25,4	50,8	198,4	108,0	169,9	12,7	25,4	50,8	1,1
SSO 14	31,9	15,5	30,2	57,2	242,9	134,9	206,4	15,9	31,8	63,5	2,2
SSO 16	31,9	15,5	30,2	57,2	242,9	134,9	206,4	15,9	31,8	63,5	2,0
SSO 19	39,2	20,2	35,1	69,9	297,0	161,9	254,0	19,1	38,1	76,2	3,5
SSO 22	43,2	23,8	41,4	82,6	346,1	188,9	295,3	23,8	44,5	85,7	5,4
SSO 25	50,2	27,0	50,8	95,3	396,9	215,9	339,7	26,2	50,8	101,6	8,1
SSO 29	57,0	30,2	57,2	108,0	444,5	242,9	381,0	30,2	57,2	114,3	13,1

SSO	A, мм	B, мм	D, мм	E, мм	F, мм	H, мм	L, мм	M, мм	O, мм	Y, мм	Вес, кг/шт
SSO 32	64,1	33,7	63,5	120,7	493,7	269,9	419,1	30,2	63,5	127,0	16,4
SSO 35	71,1	36,9	63,5	133,4	539,8	296,9	460,4	33,3	63,5	133,4	21,6
SSO 38	78,1	40,1	69,9	146,1	590,6	323,9	501,7	36,5	76,2	146,1	29,2
SSO 44	86,0	47,2	88,9	171,5	689,0	377,8	584,2	42,9	88,9	177,8	42,4
SSO 51	99,9	53,6	95,3	203,2	798,5	431,8	679,5	46,0	101,6	203,2	67,1
SSO 57	113,0	59,9	108,0	171,5	835,0	485,8	704,9	65,1	114,3	222,3	94,0
SSO 63	125,2	67,5	108,0	171,5	879,5	498,5	749,3	65,1	114,3	222,3	103,0
SSO 76	151,4	80,4	133,4	219,1	1044,6	603,3	904,9	76,2	146,1	241,3	182,0

Обжимной наконечник ES END STOP



ТИП	ДИАМЕТР КАНАТА, мм
ES 13	13
ES 14	14
ES 15	15
ES 16	16
ES 17	17
ES 18	18
ES 19	19
ES 20	20
ES 21	21
ES 22	22
ES 23	23
ES 24	24
ES 25	25
ES 26	26

- Наконечники изготовлены методомковки из специальной мелкозернистой углеродистой стали с последующей закалкой. Выпускаются в соответствии со стандартом EN 13411-8;
- Обжим наконечников осуществляется на опрессовочном оборудовании методом многократного сжатия с использованием специальных матриц;
- Используются для стационарного крепления стального каната на оборудовании;
- Данный вид наконечника надежно фиксирует конец каната в соответствующем месте крепления;
- Температура использования от -40 °C до +150 °C.

END STOP	Ø КАНАТА F=0,61-0,76, мм		Ø ПОСЛЕ ОПРЕССОВКИ, мм	ДОПУСТИМАЯ ПОГРЕШНОСТЬ, мм	ДЛИНА ПОСЛЕ ОПРЕССОВКИ, мм
	min	max			
ES 13 D30	13,0	13,9	30	+0,3	90,0
ES 14 D30	14,0	14,9		0	
ES 15 D30	15,0	15,9		+0,4	
ES 16 D36	16,0	16,9	36	0	108,0
ES 17 D36	17,0	17,9		+0,4	
ES 18 D36	18,0	18,9		0	
ES 19 D44	19,0	19,9	44	+0,4	126,0
ES 20 D44	20,0	20,9		0	

2.8

КАНАТНЫЕ
СТРОПЫ

END STOP	Ø КАНАТА F=0,61–0,76, мм		Ø ПОСЛЕ ОПРЕССОВКИ, мм	ДОПУСТИМАЯ ПОГРЕШНОСТЬ, мм	ДЛИНА ПОСЛЕ ОПРЕССОВКИ, мм
	min	max			
ES 21 D44	21,0	21,9	44	+0,4 0	126,0
ES 22 D44	22,0	22,9			
ES 23 D52	23,0	23,9	52	+0,4 0	144,0
ES 24 D52	24,0	24,9			
ES 25 D52	25,0	25,9			
ES 26 D52	26,0	26,9			
ES 26 D58	26,0	26,9	58	+0,5 0	161,0
ES 27 D58	27,0	27,9			
ES 28 D58	28,0	28,9			
ES 29 D58	29,0	29,9			
ES 30 D64	30,0	30,9	64	+0,6 0	192,0
ES 31 D64	31,0	31,9			
ES 32 D64	32,0	32,9			

Надежность, подтвержденная ГОСТом и сертификатами качества!

Возможность изготовления других наконечников и сроки поставки уточняйте у контактного менеджера. На заказ возможно изготовление наконечников по вашим размерам или чертежам. Чертежи и таблицы по другим наконечникам запрашивайте у менеджеров.

ТЕРМИЧЕСКАЯ РЕЗКА СТАЛЬНОГО КАНАТА С ФОРМИРОВАНИЕМ КОНЦОВ НА КОНУС (ТРК)

Производим термическую резку (обварку) каната на конус, диаметры от 10 до 40 мм, на собственном оборудовании.

Услуга по термической резке каната (ТРК) позволяет оснастить стальные канаты различных ГОСТов и DINов необходимыми концевыми фитингами, а также облегчить удобство запасовки каната на барабаны различных типов кранов, таких как:

- **Башенные краны:**
LIBHERR, TEREX, ROTAIN, ZEPPELIN, SAN MARCO;
- **Мобильные краны:**
LIBHERR, GROVE, DEMAG, HITACHI, KRUPP;
- **Буровые установки:**
BAUER, JUNTANN;
- **Портативные краны (перегрузатели):**
LIBHERR, KONECRANES, KALMAR.





КОМБИНИРОВАННЫЕ СТРОПЫ

Применение: Для подъема различных грузов проектируем и производим новые виды грузозахватных приспособлений – комбинированные стропы.

Комбинированные стропы – это сочетание в одном съемном грузозахватном приспособлении (строп) два или более видов строп – канатных с цепными, текстильными и/или специальными стропами, включая защитные элементы, обеспечивающие сохранность груза или строп. Главным преимуществом строп является снижение веса стропы и его стоимости.

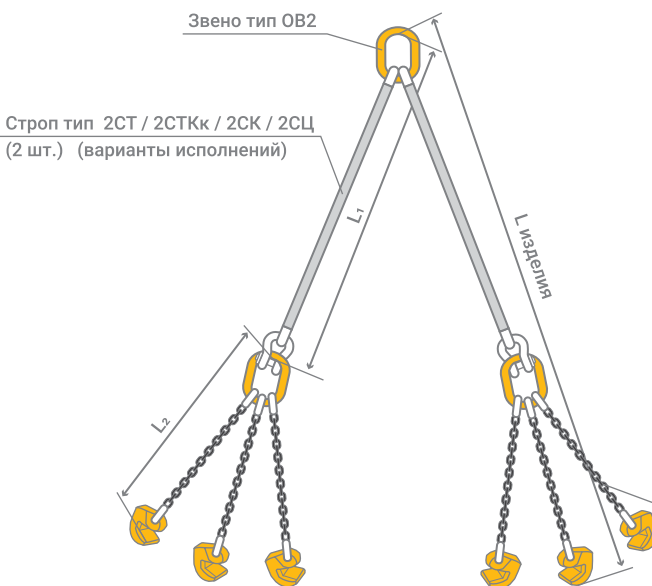
Применение комбинированных строп позволяет объединить ранее не сочетающиеся характеристики – бережное перемещение грузов при помощи текстильных строп с возможностью изменения длины с использованием цепных строп, а также долговечность за счет применения канатных строп.

Комплектация: Комбинированные стропы могут быть укомплектованы различными видами окончаний (захваты, крюки, звенья, скобы, петли и др.).

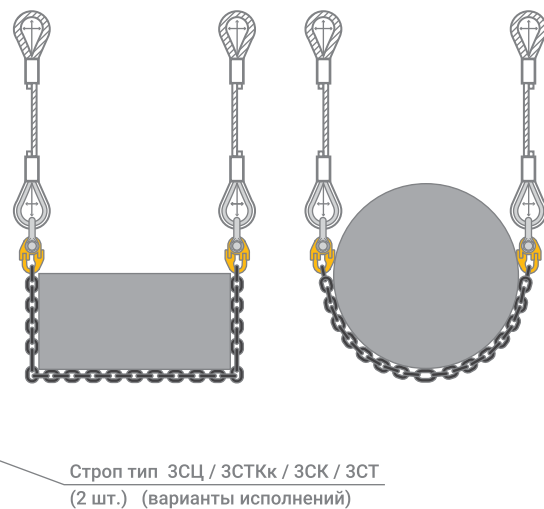
Возможна замена частей стропы.



Эскиз комбинированного стропы из ленты и цепи



Эскиз комбинированного стропы из цепи и канатных строп



2.10

КАНАТНЫЕ
СТРОПЫ

СТРОПЫ ДЛЯ ОФФШОРНЫХ КОНТЕЙНЕРОВ

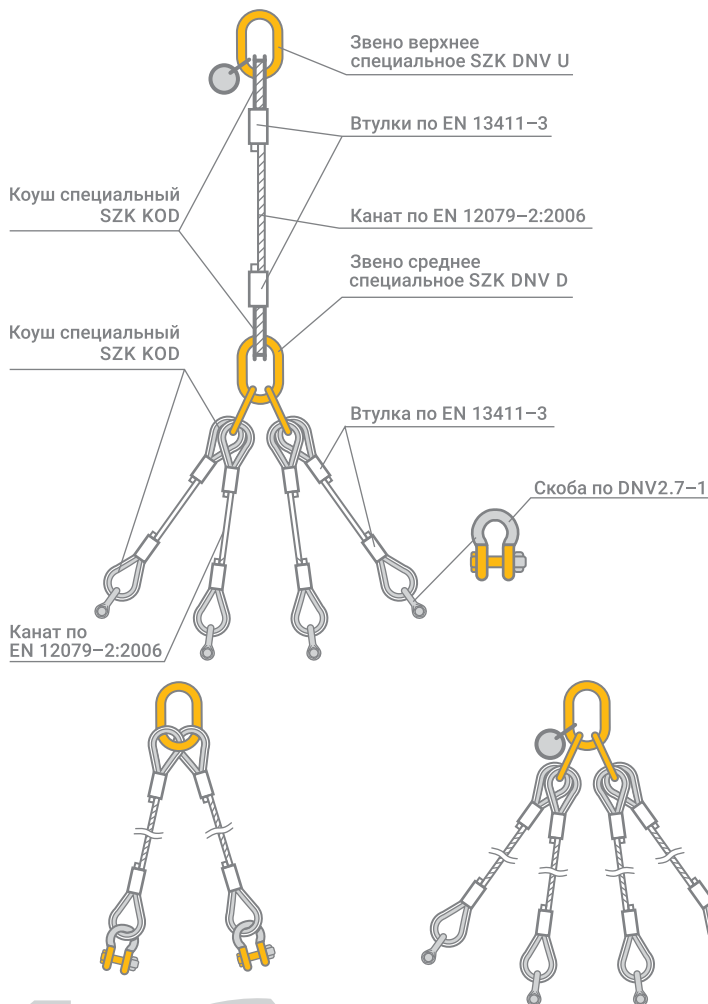
Производим цепные и канатные стропы для подъема оффшорных контейнеров, сертифицированный в международной системе DetNorskeVeritas (DNV). Грузоподъемность строп для оффшорных контейнеров, согласно DNV 2.7-1, не равнозначна весу брутто контейнера.

ВЕС БРУТТО КОНТЕЙНЕРА, ТОНН	КОЭФФИЦИЕНТ УСИЛЕНИЯ	МИНИМАЛЬНАЯ Г/П СТРОПА, ТОНН
2	3,5	7,0
5	1,960	9,80
8	1,633	13,07
10	1,501	15,01
12	1,413	16,95
15	1,280	19,20
18	1,201	21,61
20	1,148	22,96
22	1,130	24,86
25	1,104	27,59



Возможно изготовление строп, не указанных в таблице, грузоподъемностью от 0,5 до 25,0 тонн.

Эскизы канатного стропы для оффшорного контейнера



Бирка, которая устанавливается на стропы для оффшорных контейнеров





СТРОП КАНАТНЫЙ ПЕТЛЕВОЙ УДЕРЖИВАЮЩИЙ. ТИП СКПУ

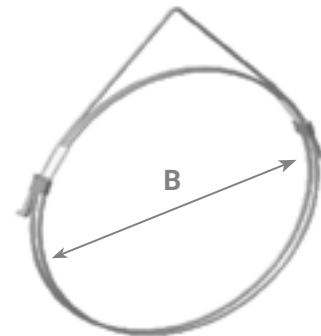
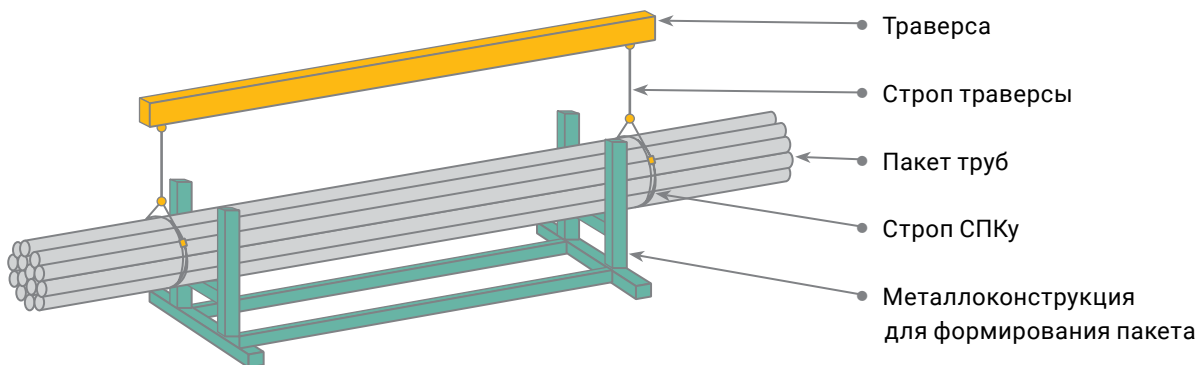
Предназначен для фиксации пакета длинномерного груза (труб, профильного и сортового проката и т.д.), для осуществления погрузочно-разгрузочных работ этим же стропом и удерживания пакета в таком состоянии при транспортировке и хранении.

Строп соответствует требованиям ПБ 10-382-00 и РД 10-33-93 с изменением 1РД 10-231-98 и комплекту конструкторской документации СЗКВ 303 631014.

Грузоподъемность, тонн								
1,0	2,0	2,4	2,65	3,2	4,0	5,0	6,0	7,0
Диаметр каната, мм								
9,7	11,0	12,0	12,5	14,0	15,0	16,5	18,0	19,0
Разрывное усилие каната, кН, не менее								
66,3	84,0	97,05	111,0	135,0	157,5	190,0	197,5	227,0

Пример заказа: СКПу-3,2/800

Пример формирования и строповки пакета труб



СКПу А/В

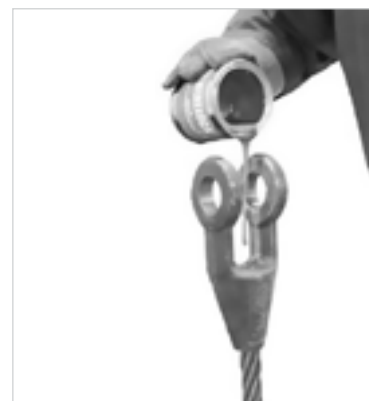
- А – грузоподъемность стропы, тонн
- В – внутренний диаметр петли (кольца), мм

СТРОПЫ С ЗАЛИВКОЙ WIRELOCK

Заливка WIRELOCK – специально разработанная смесь для заделки (закрепления) проволок конца каната во втулке/муфте для дальнейшей установки и закрепления (каната) в различных устройствах и механизмах.

Состав заливки WIRELOCK:

Этилен-бензол, насыщенная полиэфирная смола, растворенная в стироле, содержащем малое количество ингибиторной смеси для предотвращения полимеризации.





Производим заделку концов каната заливкой смесью WIRELOCK в муфты («стаканы»).

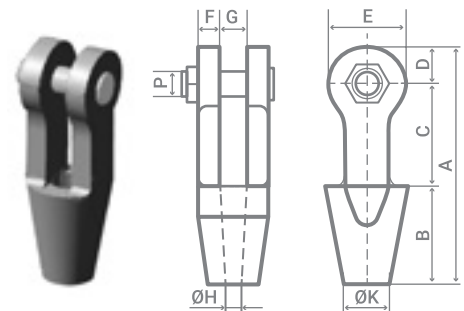
Особенности и преимущества заливки WIRELOCK по сравнению со стандартными методами заливки:

- Заливка Wirelock используется большинством канатных заводов, являясь наиболее качественным, безопасным и простым в работе решением по заделке конца стального каната;
- Предельный рабочий температурный режим заливки Wirelock соответствует допустимым нормам для работы ГЗП и превышает их составляя: от +115 °С до -54 °С. Заливка позволяет производить изделия min длины;
- Заливка Wirelock полностью испытана и изготавливается в соответствии с Европейскими стандартами: ISO17558 и EN13411-4;
- Заливка сертифицирована организацией LloydRegister по стандарту менеджмента производства качества ISO9001 и сертифицирована организацией DNV;
- Минимизирована и практически полностью исключена возможность образования раковин за счет используемого заводом состава при соблюдении правил эксплуатации и хранения вещества;
- Заливка Wirelock позволяет добиться максимально допустимого коэффициента использования конечного изделия – 100 %;
- Заливка смесью Wirelock, по сравнению со стандартными видами заливки цинком или баббитом, не является опасным производством.

ЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ МУФТЫ («СТАКАНЫ») С БОЛТОМ, ГАЙКОЙ И ШПЛИНТОМ ПРОИЗВОДСТВА «СЕВЗАПКАНАТ»

Применение:

- Предназначены для удерживания и соединения канатных натяжек;
- Широко применяются на строительных объектах и портовых складах;
- По своим техническим характеристикам незаменимы в работах с повышенной сложностью.



Изготовление:

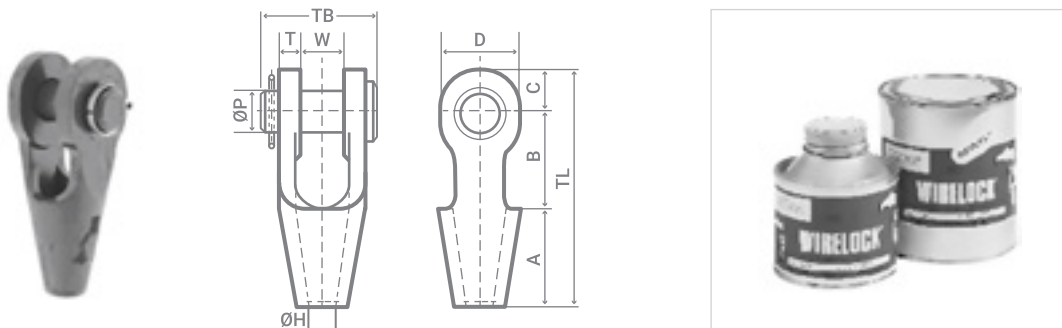
- Для изготовления используется углеродистая сталь высокой прочности;
- Готовые образцы проходят процесс обработки инком или окрашиваются.

КОД ИЗДЕЛИЯ	Г/П, ТОНН	Ø КАНАТА, ММ	РАЗМЕР, ММ										ВЕС, КГ
			A	B	C	D	E	F	G	ØH	ØK	ØP	
SZK-OZV-8	8	6-7	105	46	40	19	34	9	18	10	20	17,5	0,4
SZK-OZV-12	12	8-10	122	57	45	23	40	11,2	21	13,5	26	20,6	0,8
SZK-OZV-20	20	11-13	142	64	51	27	48	12,7	26	15	30	25,3	1,1
SZK-OZV-25	25	14-16	171	76	63	32	56	14,5	32	18,5	39	30	1,9
SZK-OZV-40	40	18-19	205	86	76	40	68	16,5	38	22,5	46	35	3,2
SZK-OZV-55	55	20-22	238	101	89	48	80	20,5	45	26,8	55	41	5,3

КОД ИЗДЕЛИЯ	Г/П, ТОНН	Ø КАНАТА, ММ	РАЗМЕР, ММ										ВЕС, КГ
			A	B	C	D	E	F	G	ØH	ØK	ØP	
SZK-OZV-75	75	23-26	273	114	101	57	98	22,5	51	29,5	62	51	8,4
SZK-OZV-90	90	27-30	306	127	114	65	110	25	57	34	70	57	11,3
SZK-OZV-125	125	31-36	337	139	127	71	122	28	63	40	83	63	16
SZK-OZV-150	150	37-39	394	152	162	80	140	30	76	44,5	90	70	23
SZK-OZV-170	170	40-42	415	165	165	85	148	34	76	48	97	76	29
SZK-OZV-225	225	43-48	467	191	178	98	170	39	89	53	112	89	43
SZK-OZV-280	280	49-54	552	216	228	108	186	46	101	58,5	125	95	64
SZK-OZV-360*	360	55-60	603	229	254	120	210	53	113	68,5	135	108	85
SZK-OZV-425*	425	61-68	654	248	273	133	230	60	127	77,5	150	121	119
SZK-OZV-460*	460	69-75	696	279	279	138	240	73	133	83	160	127	158
SZK-OZV-560*	560	76-80	736	305	286	145	250	76	146	89	170	133	186
SZK-OZV-625*	625	81-86	790	330	300	160	275	79	159	95	180	140	227
SZK-OZV-720*	720	87-93	849	356	318	175	300	82	172	99	200	152	280
SZK-OZV-875*	875	94-102	922	381	343	198	336	89	191	110	215	178	375
SZK-OZV-1200*	1200	108-115	1110	440	450	220	370	100	205	128	250	195	525

*Позиции изготавливаются по спецзаказу.

ЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ МУФТЫ («СТАКАНЫ») ОТКРЫТОГО ТИПА ЗАРУБЕЖНОГО ПРОИЗВОДСТВА



КОД ИЗДЕЛИЯ	МИНИМАЛЬНАЯ РАЗРЫВНАЯ НАГРУЗКА	ДИАМЕТР КАНАТА, ММ	РАЗМЕР, ММ										ВЕС, КГ
			A	B	C	D	ØH	ØP	T	TL	TB	W	
OSS 196 P	8	6-7	50	40	19	34	8,5	16	9	109	51	19	0,4
OSS 197 P	12	8-10	57	45	22	42	12	20,6	11	124	63	21	0,8
OSS 198 P	20	11-13	63,5	51	27	50	14	25	12	142	67	25	1
OSS 199 P	25	14-16	76	63	32	58	17,5	30	14	171	85	32	1,8
OSS 110 P	40	18-19	89	76	40	70	21	35	16	205	95	38	3,2
OSS 104 P	55	20-22	101	89	45	80	24	41	19	235	110	44	4,6
OSS 111 P	75	23-26	114	101	60	104	28	51	22	275	128	51	8
OSS 115 P	90	27-30	127	114	65	114	32	57	25	306	142	57	12
OSS 118 P	125	31-36	139	127	72	126	38	63	28	338	155	63	16
OSS 120 P	150	37-39	152	162	80	142	41	70	30	394	177	76	23
OSS 125 P	170	40-42	165	165	88	156	44	76	33	418	187	76	27

КОД ИЗДЕЛИЯ	МИНИМАЛЬНАЯ РАЗРЫВНАЯ НАГРУЗКА	ДИАМЕТР КАНАТА, ММ	РАЗМЕР, ММ										ВЕС, КГ
			A	B	C	D	ØН	ØР	T	TL	TB	W	
OSS 128 P	225	43-48	190	178	100	176	51	89	39	468	215	89	41
OSS 130 P	280	49-54	216	228	108	194	57	95	46	552	244	101	58
OSS 132 P	360	55-60	228	250	120	210	63	108	53	598	275	113	85
OSS 135 P	425	61-68	248	273	133	236	73	121	60	654	300	127	118
OSS 138 P	460	69-75	279	279	138	240	79	127	73	696	335	133	155
OSS 140 P	560	76-80	305	286	146	252	86	133	76	737	355	146	173
OSS 142 P	625	81-86	330	298	160	290	92	140	79	788	375	159	230
OSS 144 P	720	87-93	356	318	178	320	99	152	83	852	400	171	265
OSS 146 P	875	94-102	381	343	190	350	108	178	89	914	435	191	370
OSS 146 P	1200	108-115	450	480	215	400	125	195	100	1145	465	205	525
OSS 150 P	1300	120-130	500	500	250	450	143	220	110	1250	525	225	735

УПАКОВКА КАНАТНЫХ СТРОП

Продукция упаковывается в соответствии с требованиями ГОСТ 25573-82, а также впоследствии с корпоративными стандартами предприятия «Севзапканат», что позволяет обеспечить более надежную защиту при транспортировке, удобстве при приемке, сортировке груза на складе, что значительно сокращает временные и финансовые расходы заказчика.

Упаковочная бригада производит подготовку всех грузов для отправки всеми видами транспорта.



При упаковке сортируем продукцию по позициям, а также по дополнительному запросу сортируем приобретаемую у нас продукцию в соответствии с внутренними заявками от структурных подразделений заказчика (что обеспечивает удобство выгрузки и быстрое распределение строп заказчиком по цехам и подразделениям).

Для предотвращения спутывания строп при транспортировке между собой производится упаковка строп в связки; крюки и захваты, входящие в состав строп, дополнительно упаковываются в мешки, а также при необходимости упаковываются на палеты.