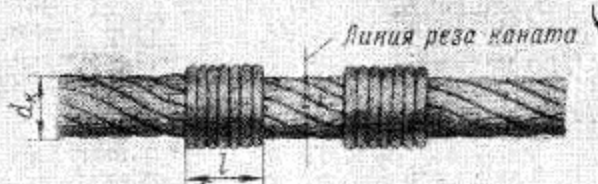


Материал для марок — отожженная или латунная проволока. Нормы расхода и диаметр проволоки приведены в табл. 1.

3.2.4. Резать канат на заготовки. При изготовлении заделки сплесневанием или заливкой цинком канаты необходимо резать на станках прессовыми или дисковыми ножницами. Канат следует резать ровно. Повреждения в виде обрывов или заломов проволок не допускаются. Участки каната с повреждениями должны быть удалены.



Черт. 3

При изготовлении заделки методом запрессовки канат следует резать на специальном станке. Резка каната осуществляется методом накаливания его до темно-красного накала с последующим скручиванием и растяжением до обрыва. Перекаливание каната не допускается. После резки концы каната должны иметь заострение (коническую форму), которое не должно превышать 0,25 длины втулки.

Таблица 1

мм

Диаметр каната	Диаметр проволоки	Длина марки	Средняя норма расхода на одну марку
До 18	0,5—0,8	$2d_k$	1000
От 18 до 30	2,0—2,2	50—60	1800
Св. 30	2,4—3,0	80	3800

Примечание. Допускается кроме проволоки применять шкимушгар, лить, кабелки пеньковых канатов (ОСТ5.2237—77).

При резке каната на станке методом накаливания марки следует не накладывать. Место реза необходимо наметить мелом.

Допускается резка каната быстровращающимся стальным диском, пресс-ножницами или в штампе с последующей обработкой конца каната на абразивном круге.

3.3. Подготовка растительного и синтетического канатов