



**СТРОП
АРСЕНАЛ**

КАТАЛОГ

ПРОИЗВОДСТВО И ПОСТАВКА
ГРУЗОЗАХВАТНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

Канатные Стропы







«Декларация соответствия изделий требованиям ТР ТС 010/2011»



«Сертификат соответствия изделий "Строп-Арсенал" требованиям нормативных документов»

Одним из флагманских направлений деятельности компании «Строп-Арсенал» является производство канатных, цепных и текстильных строп.

Стропы, производимые компанией, прошли проверку и испытания в сторонней аккредитованной лаборатории на безопасность и качество по схеме декларирования 5Д.

Благодаря этому качество и надёжность строп подтверждены:



ПРОИЗВОДСТВО КАНАТНЫХ СТРОП

Изготовление строп из стальных канатов – это самостоятельный технологический процесс в ООО «Строп-Арсенал», который занимает позицию на одной ступени с технологическими направлениями по производству строп из других материалов.

Основными руководящими документами на участке по производству канатных строп служат:

РД 10-33-93 «Стропы грузовые общего назначения»

ГОСТ 25573-82 «Стропы канатные для строительства»

Конструктивно стропы отличаются между собой способом заделки концов металлического каната.

РУЧНАЯ ЗАПЛЁТКА КОНЦОВ СТАЛЬНЫХ КАНАТОВ

- ▶ Ручная заплётка - когда пряди распущенного конца каната вплетают между прядями нераспущенного каната, образуя при этом петлю;
- ▶ Концы прядей каната заплетаем вручную на специальных станках от диаметра 6,2 мм до 46,5 мм;
- ▶ Число проколов каната прядями при заплётке строп, также, как и заплётка канатов на коуш, соответствует требованиям ГОСТа 25573-82 и РД 10-33-93;
- ▶ Участок заплетки обстукивается вручную кувалдой.



ОПРЕССОВКА НА ГИДРАВЛИЧЕСКОМ ПРЕССЕ

- ▶ Опрессовка канатных стропов современный, технологичный и высокопроизводительный метод изготовления, заключается в обжатии концов стальных тросов алюминиевой втулкой с образованием петли. Сцепление прядей соединяемых канатов с металлом втулки образует при этом однородное тело в сечении;

- ▶ При производстве канатных строп методом опрессовки алюминиевой втулкой используем гидравлический пресс Unisplice 600 производства Великобритании. Максимальное усилие пресса 600 тонн.

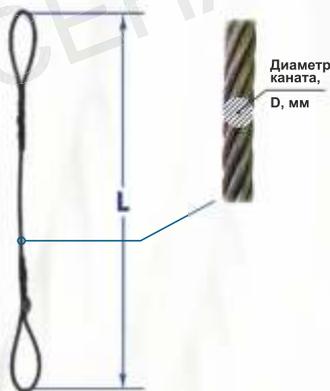
Применяемые диаметры канатов: от 6,2 мм до 39,5 мм.

- ▶ Для изготовления грузовых канатных стропов используем только новые стальные канаты с сертификатом предприятия-изготовителя об испытании.



Строп канатный петлевой СКП1 (УСК1)

Обозначение	Грузоподъёмность, т	Диаметр каната D, мм
СКП - 0,5	0,5	8,3
СКП - 0,63	0,63	9,1
СКП - 0,8	0,8	9,6
СКП - 1,0	1,0	11,0
СКП - 1,25	1,25	12,0
СКП - 1,6	1,6	13,0
СКП - 2,0	2,0	15,0
СКП - 2,5	2,5	16,5
СКП - 3,2	3,2	19,5
СКП - 4,0	4,0	21,0
СКП - 5,0	5,0	24,0
СКП - 6,3	6,3	27,0
СКП - 8,0	8,0	30,5
СКП - 10,0	10,0	32,0
СКП - 12,5	12,5	39,5
СКП - 16,0	16,0	39,0
СКП - 20,0	20,0	45,5



При заказе изделия укажите:

- ▶ грузоподъёмность или желаемый диаметр каната (D);
- ▶ необходимую длину (L).

Строп канатный одноветвевой 1СК

Обозначение	Грузоподъёмность, т	Диаметр каната D, мм
1СК - 0,5	0,5	8,3
1СК - 1,0	1,0	11,0
1СК - 1,6	1,6	13,0
1СК - 2,0	2,0	15,0
1СК - 2,5	2,5	16,5
1СК - 3,2	3,2	19,5
1СК - 4,0	4,0	21,0
1СК - 5,0	5,0	24,0
1СК - 6,3	6,3	27,0
1СК - 8,0	8,0	30,5
1СК - 10,0	10,0	32,0
1СК - 12,5	12,5	39,5
1СК - 16,0	16,0	39,0
1СК - 20,0	20,0	45,5



При заказе изделия укажите:

- ▶ грузоподъёмность или желаемый диаметр каната (D);
- ▶ необходимую длину (L).

Строп канатный двухветвевой 2СК

Обозначение	Грузоподъёмность, т	Диаметр каната D, мм
2СК - 1,0	1,0	9,6
2СК - 1,6	1,6	11,0
2СК - 2,0	2,0	13,0
2СК - 2,5	2,5	15,0
2СК - 3,2	3,2	16,5
2СК - 4,0	4,0	19,5
2СК - 5,0	5,0	21,0
2СК - 6,3	6,3	24,0
2СК - 8,0	8,0	27,0
2СК - 10,0	10,0	30,5
2СК - 12,5	12,5	32,0
2СК - 16,0	16,0	39,5
2СК - 20,0	20,0	39,0
2СК - 25,0	25,0	45,5

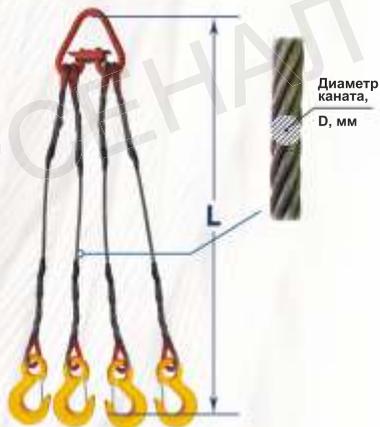


При заказе изделия укажите:

- ▶ грузоподъёмность или желаемый диаметр каната (D);
- ▶ необходимую длину (L).

Строп канатный четырёхветвевой 4СК

Обозначение	Грузоподъёмность, т	Диаметр каната D, мм
4СК - 1,0	1,0	6,2
4СК - 2,0	2,0	9,6
4СК - 2,5	2,5	11,0
4СК - 3,2	3,2	12,0
4СК - 5,0	5,0	13,0
4СК - 6,3	6,3	16,5
4СК - 8,0	8,0	19,5
4СК - 10,0	10,0	21,0
4СК - 12,5	12,5	24,0
4СК - 16,0	16,0	27,0
4СК - 20,0	20,0	30,5
4СК - 25,0	25,0	32,0
4СК - 32,0	32,0	39,5
4СК - 40,0	40,0	39,0
4СК - 50,0	50,0	45,0



При заказе изделия укажите:

- ▶ грузоподъёмность или желаемый диаметр каната (D);
- ▶ необходимую длину (L).



Строп канатный кольцевой СКК1(УСК2)

Обозначение	Грузоподъёмность, т	Диаметр каната D, мм
СКК - 0,63	0,63	6,9
СКК - 0,8	0,8	7,6
СКК - 1,0	1,0	8,3
СКК - 1,6	1,6	9,6
СКК - 2,0	2,0	11,5
СКК - 2,5	2,5	12,0
СКК - 3,2	3,2	13,5
СКК - 4,0	4,0	15,0
СКК - 5,0	5,0	16,5
СКК - 6,3	6,3	20,0
СКК - 8,0	8,0	22,0
СКК - 10,0	10,0	23,5
СКК - 12,5	12,5	27,0
СКК - 16,0	16,0	31,0
СКК - 20,0	20,0	33,0
СКК - 25,0	25,0	39,5
СКК - 32,0	32,0	45,5



При заказе изделия укажите:

- ▶ грузоподъёмность или желаемый диаметр каната (D);
- ▶ необходимую длину (L).

Строп канатный комбинированный УСК3

Обозначение	Грузоподъёмность, т	Диаметр каната D, мм	Диаметр прутка, x шаг цепи, мм
УСК3 - 1,0	1,0	11,0	6x18
УСК3 - 1,6	1,6	13,0	8x24
УСК3 - 2,0	2,0	15,0	8x24
УСК3 - 2,5	2,5	16,5	10x30
УСК3 - 3,2	3,2	19,5	10x30
УСК3 - 4,0	4,0	21,0	13x39
УСК3 - 5,0	5,0	24,0	13x39
УСК3 - 6,3	6,3	27,0	16x48



При заказе изделия укажите:

- ▶ грузоподъёмность или желаемый диаметр каната (D);
- ▶ необходимую длину канатных частей (L1);
- ▶ нужную длину цепной части.

ОСОБЕННОСТИ ПРОИЗВОДСТВА КАНАТНЫХ СТРОП

При изготовлении строп методом ручной заплётки, так же, как и при заплётке троса на коуш, место сплетения защищаем, чтоб стропальщик не поранил руки.

2 способа изоляции места сплетения прядей при заплётке стального троса



мягкая стальная проволока (бандаж), сведенная на конус, образует плавный переход от заплетённого участка до рабочего диаметра каната.



термоусадочная трубка ТТТ плотно облегает участок заплетки.

Оба способа позволяют легко извлекать строп из-под груза и НЕ РАНЯТ РУКИ СТРОПАЛЬЩИКА ТОРЧАЩИМИ ПРОВОЛОКАМИ.

- Аллюминиевые втулки удовлетворяют ГОСТ 25573-82 и РД 10-3393:
 - по форме;
 - по конструкции;
 - по маркам аллюминиевых сплавов.
- Равномерный обжим стального троса в месте соприкосновения со своим концом по всему сечению втулки.
- Втулка получается ровной цилиндрической формы, на которой отсутствуют заусенцы (облой), что исключает травмы (порезы) рук стропальщика.



Заплётка

Для маркировки канатных строп используем круглую металлическую бирку толщиной 2-3 мм, которую вплетаем в одну прядь каната. Она надёжно там фиксируется.

Такая бирка не цепляется за поднимаемый груз и не слетает, когда строп выдергивают из-под груза.

Опрессовка

Для маркировки канатных строп используем круглую металлическую бирку толщиной 2-3 мм.

Бирку при помощи отрезка пряди металлического троса по ГОСТу одновременно запрессовываем вместе с концом стального каната в аллюминиевую втулку. Благодаря этому бирка надёжно фиксируется на изделии.



Для удобства заказчиков при приемке изделий и выдаче в работу на каждой бирке указываем следующую информацию:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- порядковый номер изделия по нумерации предприятия-изготовителя;
- грузоподъёмность стропы;
- длину изделия;
- дату испытания (месяц, год).



**СТРОП
АРСЕНАЛ**

+7 (343) 200-99-79
<https://strop-arsenal.ru>
zakaz@strop-arsenal.ru
г. Екатеринбург