

# 中华人民共和国国家标准

GB/T 21965—2008  
部分代替 GB/T 8706—1988

## 钢丝绳 验收及缺陷术语

Steel wire ropes—Vocabulary for acceptance and defect

(ISO 2532:1974, Steel wire ropes: Vocabulary, NEQ)

2008-05-30 发布

2008-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本标准与 ISO 2532:1974《钢丝绳——词汇》的一致性程度为非等效。

本标准代替 GB/T 8706—1988《钢丝绳术语》中的“第四篇 验收”和“第五篇 缺陷”。

本标准与 GB/T 8706—1988“第四篇 验收”和“第五篇 缺陷”相比主要变化如下：

- 将术语“随机取样”改为“随机抽样”、“化学分析”改为“化学成分分析”、“显微组织缺陷”改为“显微缺陷”，“圆度”改为“不圆度”；
- 删去了“周期取样”、“在线取样”、“沟槽或突起”及“表面剥落”等术语；
- 增加了术语“不松散性”，钢丝绳破断拉伸试验中增加了“浇注法”和“套压法”；
- 修改了“批量”的定义；
- 增加了“绳芯挤出”、“钢丝挤出”、“扭结”、“部分被压扁”、“直径变细”、“直径增大”、“弯折”、“锈蚀”、“断丝的局部聚集”及“弹性降低”等术语；
- 增加了“术语索引”。

本标准由中国钢铁工业协会提出。

本标准由全国钢标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：国家金属制品质量监督检验中心、贵州钢绳股份有限公司、江苏狼山钢绳股份有限公司、冶金工业信息标准研究院。

本标准主要起草人：洪涛、衡俊华、杨红英、邓海燕、王玲君、戴石锋。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 8706—1988。

# 钢丝绳 验收及缺陷术语

## 1 范围

本标准规定了生产和使用中钢丝绳验收、缺陷常用的术语。

本标准适用于钢丝绳验收、缺陷术语的一般规定,当产品标准另有规定时,应按相应标准规定执行。

## 2 验收术语

### 2.1

**取样 sampling**

#### 2.1.1

**验收 acceptance**

依据有关标准、规范等规定,对产品进行逐个或成批检验而确定的取样数量和检验判定程序。

#### 2.1.2

**拒收 rejection**

需方对不符合有关标准、规范等规定的产品,不予以接受的现象。

#### 2.1.3

**批量 batch**

由同一结构、规格、公称抗拉强度级别及表面状态且同时交付验收的单位产品的总量。

#### 2.1.4

**试样 sample**

##### 2.1.4.1

**试样尺寸 size of sample**

##### 2.1.4.2

**钢丝绳试样 sample of wire**

##### 2.1.4.3

**钢丝绳试样 sample of rope**

##### 2.1.4.4

**钢丝绳芯试样 sample of core**

#### 2.1.5

**抽样检验 sampling inspection**

根据统计抽样技术,从一批产品的总体中抽取部分单位产品,通过检验部分单位产品来推断该批产品总体的质量。

#### 2.1.6

**100%检验(全检) 100% inspection**

对交付验收的每个单位产品都进行检验。

#### 2.1.7

**随机抽样 random sampling**

从检查批中单位产品被抽入样本完全是偶然的抽取样本的方法。

2.1.8

初试 primary test

2.1.9

复试 repeat test

初试不合格时,按标准规定的方法和数量,取样重新试验其不合格项目。

2.2

钢丝检验 inspection of steel wires

2.2.1

试样 sample

2.2.1.1

试样来源 origin

试样来源于钢丝绳。

2.2.1.2

试样矫直 straightening

为了试验准确和便于试验,在不损伤试样表面和不影响试样力学性能的前提下,用手或工具将试样矫直。

2.2.2

化学成分分析 chemical analysis

2.2.2.1

成品分析 product analysis

从钢丝绳中抽取试样,对其进行的化学成分分析。

2.2.2.2

元素含量允许范围 permissible percentage limits for elements

2.2.2.3

成品化学成分允许偏差 permissible tolerances for product analysis

2.2.3

金相检验 micrographic inspection

2.2.3.1

显微组织 microstructure

2.2.3.2

不均匀度 heterogeneity

2.2.3.3

夹杂物 inclusions

2.2.3.4

带状组织 band structure

2.2.3.5

表面脱碳 surface decarburization

2.2.3.6

马氏体 martensite

2.2.3.7

裂纹或裂缝 cracks or fissures

2.2.3.8

折叠 shells

## 2.2.3.9

偏析 **segregation**

## 2.2.4

尺寸检验 **dimensional inspection**

圆形或异形钢丝横截面尺寸的测定。

## 2.2.5

拉伸试验 **tensile test**

钢丝在单向静拉力作用下,测定抗拉强度及伸长率等项目的试验。

## 2.2.5.1

标距 **gauge length**

## 2.2.5.2

试验最少持荷时间 **minimum duration of test**

## 2.2.5.3

试验速度 **speed of test**

## 2.2.5.4

抗拉强度 **tensile strength**

钢丝在单向静拉力作用下抵抗破断的最大力与试样原始横截面积之比。

## 2.2.5.5

打结拉力 **knotting force**

钢丝打结后的试样在单向静拉力作用下测得的最大力。

## 2.2.5.6

打结率 **ratio of knotting tension**

打结破断拉力与该钢丝不打结破断拉力的百分比。

## 2.2.5.7

伸长率 **percentage elongation**

试样拉断后,标距部分增加的长度与原始标距长度的百分比。

## 2.2.6

反复弯曲试验 **reverse bend test**

将钢丝一端固定,绕规定半径的圆柱支座弯曲 $90^\circ$ ,再沿相反方向弯曲,检查钢丝承受塑性变形能力的试验。

## 2.2.6.1

弯曲角度 **angle of bend**

## 2.2.6.2

圆柱支座半径 **radius of cylindrical supports**

## 2.2.6.3

圆柱支座至拨杆底部距离 **distance from top tangential plane of cylindrical supports to the bottom face of guides**

## 2.2.6.4

两圆柱支座轴线所在平面与试样最近接触点距离 **distance from a plane, defined by the axes of the cylindrical supports, to the nearest point of contact with the test piece**

2.2.6.5

拔杆孔直径 diameter of guide hole

2.2.6.6

张力 tension

为使试样与弯曲圆柱良好接触,用手或特殊装置给试样施加的拉紧力。

2.2.6.7

弯曲速度 rate of bending

2.2.6.8

反复弯曲次数 number of reverse bends

2.2.7

扭转试验 torsion test

检查钢丝在固定或交变方向扭转时的塑性变形性能,并显示不均匀性及内外缺陷的试验。

2.2.7.1

试验类型 type of test

2.2.7.1.1

单向扭转 torsion in one direction

钢丝以自身为轴线,沿一个方向均匀扭转至试样裂断或达到规定扭转次数的试验。

2.2.7.1.2

交变扭转 alternating torsion

钢丝以自身为轴线,向一个方向扭转规定次数后,再向相反方向扭转直至试样断裂或达到规定扭转次数的试验。

2.2.7.2

钳口间距 length between vices

2.2.7.3

张力 tension

为使试样保持平直施加到钢丝上的拉紧力。

2.2.7.4

试验速度 speed of test

2.2.7.5

扭转角度 angle of torsion

2.2.7.6

扭转试样表面 appearance of the twist

2.2.7.7

断口类型 type of fracture

2.2.7.8

扭转次数 number of twists

2.2.8

缠绕(或松懈)试验 wrap(relaxation) test

将钢丝试样在符合相关标准规定直径的芯棒上紧密螺旋缠绕至规定圈数,用于检查试样(有镀层或无镀层)承受缠绕变形能力及镀层牢固性能的试验。

2.2.8.1

芯棒直径 diameter of mandrel

2.2.8.2

缠绕速度 speed of wrap

## 2.2.8.3

缠绕圈数 **number of turns**

## 2.2.9

镀层试验 **inspection of coating**

检查钢丝单位面积的镀层重量、牢固性及均匀性的试验。

## 2.2.9.1

镀层重量测定 **determination of mass**

用气体法或重量法测定单位表面积上的镀层重量。

## 2.2.9.2

牢固性能试验 **adhesion test**

用缠绕试验测定镀层结合的牢固性。

## 2.2.9.3

硫酸铜试验 **immersion test**

用硫酸铜溶液浸置测定镀层的均匀性。

## 2.2.9.4

盐雾试验 **salt spray test**

用硫酸铜溶液浸置测定镀锌层的均匀性。

## 2.3

钢丝绳检验 **inspection of steel wire ropes**

## 2.3.1

外观及尺寸检查 **visual and dimensional examination**

## 2.3.1.1

钢丝绳直径(尺寸)偏差 **tolerances on the diameter of steel wire ropes**

## 2.3.1.2

不圆度 **out-of-roundness**

## 2.3.1.3

捻距 **lay pitch**

## 2.3.1.4

捻法 **type of lay**

## 2.3.1.5

结构 **construction**

## 2.3.1.6

捻制质量 **lay quality**

## 2.3.1.7

不松散性 **low torsional stresses**

## 2.3.1.8

涂油均匀性 **continuity of lubrication**

## 2.3.1.9

平直度 **straightness**

## 2.3.1.10

残余扭转 **residual torsion**

## 2.3.2

拆股试验 **dismantle strand test**

钢丝绳股(部分或全部)拆散成单丝进行试验来考核钢丝绳内钢丝破断拉力总和及钢丝绳中钢丝的

性能。

### 2.3.3

#### 破断拉伸试验 tensile test

钢丝绳试样在单向静拉力作用下,测定其破断拉力及伸长率等项目的试验。

#### 2.3.3.1

##### 试样夹持方法 method of gripping

##### a) 直接夹持法 method of directly gripping

钢丝绳试样直接夹持在试验机夹具内进行拉伸试验的方法。

##### b) 浇铸法 method of casting

将钢丝绳试样散头用熔融金属浇铸,冷却到常温后,夹持在试验机夹具座内进行拉伸试验的方法。

##### c) 缠绕法 method of winding on drum

将钢丝绳试样直接缠绕在试验机缠绕轮上进行拉伸试验的方法。

##### d) 套压法 method of pressing pipe

将钢丝绳试样用套管压紧,再夹持在试验机夹具内进行拉伸试验的方法。

#### 2.3.3.2

##### 伸长率 percentage elongation

标距的伸长与原始标距的百分比。

##### a) 弹性伸长率 percentage elastic elongation

标距的弹性伸长与原始标距的百分比。

##### b) 永久延伸率(残余伸长率) percentage permanent elongation

试样卸除拉伸力后标距的伸长与原始标距的百分比。

#### 2.3.3.3

##### 实际弹性模量 actual modulus of elasticity

#### 2.3.3.4

##### 破断拉力 breaking force

#### 2.3.3.5

##### 断口位置和形式 position and type of fracture

#### 2.3.4

##### 含油率 oil content

#### 2.3.4.1

##### 钢丝绳含油率 oil content in steel wire ropes

#### 2.3.4.2

##### 芯含油率 oil content in fibre cores

#### 2.3.4.3

##### 股含油率 oil content in strands

#### 2.3.5

##### 疲劳试验 fatigue test

测定钢丝绳试样在规定的交变应力作用下,承受反复弯曲或冲击载荷能力的试验。

#### 2.3.6

##### 旋转性能试验 rotational property test

通过试验观测到的试样单位长度上的旋转角度。



### 3 缺陷术语

#### 3.1

制造期间 **during manufacture**

##### 3.1.1

断丝 **fracture of wire**

钢丝绳股中出现钢丝断裂的现象。

##### 3.1.2

缺丝 **short of wire**

钢丝绳股中出现缺少钢丝的现象。

##### 3.1.3

混丝 **mixture of wire**

钢丝绳股中相同公称直径钢丝中出现不同公称直径间隔钢丝的现象。

##### 3.1.4

混强度 **mixture of strength**

钢丝绳股中相同公称抗拉强度级钢丝中出现不符合本级别抗拉强度范围的钢丝的现象。

##### 3.1.5

钢丝交错 **transposition of wires**

钢丝绳表面出现钢丝交叉,钢丝不在规定的几何位置的现象。

##### 3.1.6

接头不良 **irregular joining of wires**

钢丝绳中钢丝接头方法不当、接头中心不正、焊接不良等现象。

##### 3.1.7

裂纹 **craze**

钢丝表面出现开裂的现象。

##### 3.1.8

镀层开裂 **craze of coating**

钢丝表面镀层出现裂纹或分层的现象。

##### 3.1.9

镀层脱落 **desquamation of coating**

钢丝表面镀层出现脱落的现象。

##### 3.1.10

股丝松动 **slack of wire in strand**

钢丝绳股中钢丝出现松动的现象。

##### 3.1.11

股丝松散 **untwisting of wires in strand**

钢丝绳端头松懈或截断后,股中钢丝松开不成形的现象。

##### 3.1.12

股松紧不均 **relaxation of strands**

钢丝绳制造过程中由于张紧力或预变形不均匀造成个别股出现突起或陷落的现象。

##### 3.1.13

股芯外露 **discovery of core in strand**

股芯从钢丝缝隙间露出的现象。

3.1.14

股间隙不均匀 **discontinuity of strand clearance**

3.1.15

钢丝绳松散 **untwisting of strands in rope**

3.1.16

捻距不均 **variation in pitch**

钢丝绳或股全长或局部出现捻距不均匀的现象。

3.1.17

绳芯外露 **discovery of core in rope**

绳芯从钢丝绳股缝隙间露出的现象。

3.1.18

涂油不良 **irregular greasing**

钢丝绳表面或绳芯的油脂短缺或不均匀的现象。

3.2

运输及使用期间 **transport and period of service time**

3.2.1

表面损伤 **surface damage**

钢丝绳或钢丝表面因与外部接触而产生的挤伤、压伤、碰伤、挂伤、刮伤或钉伤等伤痕。

3.2.2

变形 **deterioration of ropes**

钢丝绳失去正常形状或结构破坏的现象。

3.2.2.1

波浪形 **waviness**

钢丝绳的纵向轴线成螺旋线形状。

3.2.2.2

灯笼形 **bird-caging**

多股钢丝绳的外层股浮起而形成类似灯笼状的形状。

3.2.2.3

绳芯挤出 **extruding of steel wire rope core**

绳芯从钢丝绳股缝隙间被挤出的现象。

3.2.2.4

钢丝挤出 **extruding of steel wire**

钢丝或钢丝束在钢丝绳一侧拱起成环状的变形。

3.2.2.5

扭结 **kinking**

钢丝绳成环状在不可能绕其轴线转动的情况下被拉紧而造成的变形,钢丝绳局部有加捻或松捻现象。

3.2.2.6

部分被压扁 **flattening of parts**

3.2.2.7

绳径局部减小 **local decrease in diameter**

钢丝绳因机械磨损、绳芯缩细、局部锈蚀、局部扭结及断丝等原因而造成横截面的局部减少。

## 3.2.2.8

**绳径局部增大 local increase in diameter**

钢丝绳因绳芯畸变而造成横截面的局部增大。

## 3.2.2.9

**弯折 flex**

钢丝绳在外界影响下引起的角度变形。

## 3.2.3

**机械磨损 physical deterioration**

## 3.2.3.1

**内部磨损 inter deterioration**

钢丝绳因股丝间承受负荷不同,相互挤压形成应力集中而产生的磨损。

## 3.2.3.2

**外部磨损 outside deterioration**

钢丝绳因与滑轮、卷筒、地面硬物等接触而产生的钢丝磨损。

## 3.2.3.3

**局部磨损 local damage**

钢丝绳因局部挤压、滑轮剧烈震动冲击或因滑轮与卷筒中心偏斜而产生磨损。

## 3.2.4

**白亮层 white-bright layer**

钢丝绳外部因剧烈摩擦,使钢丝表面温度瞬间达到淬火临界温度,继而急剧冷却,形成的白亮层。

## 3.2.5

**锈蚀(锈斑、浮锈) corrosion**

钢丝表面(局部或整体)受周围介质化学或电化学腐蚀出现的氧化现象。

## 3.2.6

**麻点 pockmark**

钢丝表面由于腐蚀成点状分布的凹状粗糙面,腐蚀进一步发展会形成麻坑甚至麻面。

## 3.2.7

**绳端断丝 fracture of wire in steel wire rope end**

由于绳端安装不正确或其他原因而引起钢丝绳绳端或其附近出现断丝。

## 3.2.8

**断丝局部聚集 local conglomeration of fracturing wire**

断丝集聚一起的现象。

## 3.2.9

**绳股断裂 fracture of steel wire rope**

## 3.2.10

**弹性降低 decrease of elasticity**

钢丝绳因绳径减少、捻距伸长或各部分相互挤压等原因而引起的弹性显著减少现象。

## 中文索引

- B**
- 拔杆孔直径····· 2.2.6.5  
 白亮层····· 3.2.4  
 变形····· 3.2.2  
 标距····· 2.2.5.1  
 表面损伤····· 3.2.1  
 表面脱碳····· 2.2.3.5  
 波浪形····· 3.2.2.1  
 不均匀度····· 2.2.3.2  
 不松散性····· 2.3.1.7  
 不圆度····· 2.3.1.2  
 部分被压扁····· 3.2.2.6
- C**
- 残余扭转····· 2.3.1.10  
 拆股试验····· 2.3.2  
 缠绕法····· 2.3.3.1  
 缠绕(或松懈)试验····· 2.2.8  
 缠绕圈数····· 2.2.8.3  
 缠绕速度····· 2.2.8.2  
 成品分析····· 2.2.2.1  
 成品化学成分允许偏差····· 2.2.2.3  
 尺寸检验····· 2.2.4  
 抽样检验····· 2.1.5  
 初试····· 2.1.8
- D**
- 打结拉力····· 2.2.5.5  
 打结率····· 2.2.5.6  
 带状组织····· 2.2.3.4  
 单向扭转····· 2.2.7.1.1  
 灯笼形····· 3.2.2.2  
 镀层开裂····· 3.1.8  
 镀层试验····· 2.2.9  
 镀层脱落····· 3.1.9  
 镀层重量测定····· 2.2.9.1  
 断口类型····· 2.2.7.7  
 断口位置和形式····· 2.3.3.5  
 断丝····· 3.1.1
- 断丝局部聚集····· 3.2.8
- F**
- 反复弯曲次数····· 2.2.6.8  
 反复弯曲试验····· 2.2.6  
 复试····· 2.1.9
- G**
- 钢丝挤出····· 3.2.2.4  
 钢丝检验····· 2.2  
 钢丝交错····· 3.1.5  
 钢丝绳含油率····· 2.3.4.1  
 钢丝绳检验····· 2.3  
 钢丝绳试样····· 2.1.4.3  
 钢丝绳松散····· 3.1.15  
 钢丝绳芯试样····· 2.1.4.4  
 钢丝绳直径(尺寸)偏差····· 2.3.1.1  
 钢丝试样····· 2.1.4.2  
 股含油率····· 2.3.4.3  
 股间隙不均匀····· 3.1.14  
 股丝松动····· 3.1.10  
 股丝松散····· 3.1.11  
 股松紧不均····· 3.1.12  
 股芯外露····· 3.1.13
- H**
- 含油率····· 2.3.4  
 化学成分分析····· 2.2.2  
 混强度····· 3.1.4  
 混丝····· 3.1.3
- J**
- 机械磨损····· 3.2.3  
 夹杂物····· 2.2.3.3  
 100%检验(全检)····· 2.1.6  
 交变扭转····· 2.2.7.1.2  
 浇铸法····· 2.3.3.1  
 接头不良····· 3.1.6  
 结构····· 2.3.1.5  
 金相检验····· 2.2.3

局部磨损·····	3.2.3.3	取样·····	2.1
拒收·····	2.1.2	缺丝·····	3.1.2
<b>K</b>		<b>S</b>	
抗拉强度·····	2.2.5.4	伸长率·····	2.2.5.7
<b>L</b>		伸长率·····	2.3.3.2
拉伸试验·····	2.2.5	绳端断丝·····	3.2.7
牢固性能试验·····	2.2.9.2	绳股断裂·····	3.2.9
两圆柱支座轴线所在平面与试样最近		绳径局部减小·····	3.2.2.7
接触点距离·····	2.2.6.4	绳径局部增大·····	3.2.2.8
裂纹·····	3.1.7	绳芯挤出·····	3.2.2.3
裂纹或裂缝·····	2.2.3.7	绳芯外露·····	3.1.17
硫酸铜试验·····	2.2.9.3	实际弹性模量·····	2.3.3.3
<b>M</b>		试验类型·····	2.2.7.1
麻点·····	3.2.6	试验速度·····	2.2.5.3
马氏体·····	2.2.3.6	试验速度·····	2.2.7.4
<b>N</b>		试验最少持荷时间·····	2.2.5.2
内部磨损·····	3.2.3.1	试样·····	2.1.4
捻法·····	2.3.1.4	试样·····	2.2.1
捻距·····	2.3.1.3	试样尺寸·····	2.1.4.1
捻距不均·····	3.1.16	试样夹持方法·····	2.3.3.1
捻制质量·····	2.3.1.6	试样矫直·····	2.2.1.2
扭结·····	3.2.2.5	试样来源·····	2.2.1.1
扭转次数·····	2.2.7.8	随机抽样·····	2.1.7
扭转角度·····	2.2.7.5	<b>T</b>	
扭转试验·····	2.2.7	弹性降低·····	3.2.10
扭转试样表面·····	2.2.7.6	弹性伸长率·····	2.3.3.2
<b>P</b>		套压法·····	2.3.3.1
批量·····	2.1.3	涂油不良·····	3.1.18
疲劳试验·····	2.3.5	涂油均匀性·····	2.3.1.8
偏析·····	2.2.3.9	<b>W</b>	
平直度·····	2.3.1.9	外部磨损·····	3.2.3.2
破断拉力·····	2.3.3.4	外观及尺寸检查·····	2.3.1
破断拉伸试验·····	2.3.3	弯曲角度·····	2.2.6.1
<b>Q</b>		弯曲速度·····	2.2.6.7
钳口间距·····	2.2.7.2	弯折·····	3.2.2.9
<b>X</b>		<b>X</b>	
		显微组织·····	2.2.3.1

芯棒直径····· 2.2.8.1  
芯含油率····· 2.3.4.2  
锈蚀(锈斑、浮锈)····· 3.2.5  
旋转性能试验····· 2.3.6

**Y**

盐雾试验····· 2.2.9.4  
验收····· 2.1.1  
永久延伸率····· 2.3.3.2  
元素含量允许范围····· 2.2.2.2

圆柱支座半径····· 2.2.6.2  
圆柱支座至拨杆底部距离····· 2.2.6.3  
运输及使用期间····· 3.2

**Z**

张力····· 2.2.6.6  
张力····· 2.2.7.3  
折叠····· 2.2.3.8  
直接夹持法····· 2.3.3.1  
制造期间····· 3.1

## 英文索引

## A

acceptance .....	2.1.1
actual modulus of elasticity .....	2.3.3.3
adhesion test .....	2.2.9.2
alternating torsion .....	2.2.7.1.2
angle of bend .....	2.2.6.1
angle of torsion .....	2.2.7.5
appearance of the twist .....	2.2.7.6
band structure .....	2.2.3.4
batch .....	2.1.3
bird-caging .....	3.2.2.2
breaking force .....	2.3.3.4
chemical analysis .....	2.2.2
construction .....	2.3.1.5
continuity of lubrication .....	2.3.1.8
corrosion .....	3.2.5
cracks or fissures .....	2.2.3.7
craze .....	3.1.7
craze of coating .....	3.1.8
decrease of elasticity .....	3.2.10
desquamation of coating .....	3.1.9
deterioration of ropes .....	3.2.2
determination of mass .....	2.2.9.1
diameter of guide hole .....	2.2.6.5
diameter of mandrel .....	2.2.8.1
dimensional inspection .....	2.2.4
discontinuity of strand clearance .....	3.1.14
discovery of core in rope .....	3.1.16
discovery of core in strand .....	3.1.13
dismantle strand test .....	2.3.2
distance from a plane, defined by the axes of the cylindrical supports, to the nearest point of contact with the test piece .....	2.2.6.4
distance from top tangential plane of cylindrical supports to the bottom face of guides .....	2.2.6.3

during manufacture ..... 3.1

**E**

extruding of steel wire ..... 3.2.2.4

extruding of steel wire rope core ..... 3.2.2.3

**F**

fatigue test ..... 2.3.5

flattening of parts ..... 3.2.2.6

flex ..... 3.2.2.9

fracture of steel wire rope ..... 3.2.9

fracture of wire ..... 3.1.1

fracture of wire in steel wire rope end ..... 3.2.7

**G**

gauge length ..... 2.2.5.1

**H**

heterogeneity ..... 2.2.3.2

**I**

immersion test ..... 2.2.9.3

inclusions ..... 2.2.3.3

100% inspection ..... 2.1.6

inspection of coating ..... 2.2.9

inspection of steel wire ropes ..... 2.3

inspection of steel wires ..... 2.2

inter deterioration ..... 3.2.3.1

irregular greasing ..... 3.1.18

irregular joining of wires ..... 3.1.6

**K**

kinking ..... 3.2.2.5

knotting force ..... 2.2.5.5

**L**

lay pitch ..... 2.3.1.3

lay quality ..... 2.3.1.6

length between vices ..... 2.2.7.2

local conglomeration of fracturing wire ..... 3.2.8

local damage ..... 3.2.3.3

local decrease in diameter ..... 3.2.2.7

local increase in diameter ..... 3.2.2.8



low torsional stresses ..... 2.3.1.7

M

martensite ..... 2.2.3.6

method of gripping ..... 2.3.3.1

    a) method of directly gripping ..... 2.3.3.1

    b) method of casting ..... 2.3.3.1

    c) method of winding on durm ..... 2.3.3.1

    d) method of pressing pipe ..... 2.3.3.1

micrographic inspection ..... 2.2.3

microstructure ..... 2.2.3.1

minimum duration of test ..... 2.2.5.2

mixture of strength ..... 3.1.4

mixture of wire ..... 3.1.3

number of reverse bends ..... 2.2.6.8

number of turns ..... 2.2.8.3

number of twists ..... 2.2.7.8

oil content ..... 2.3.4

oil content in fibre cores ..... 2.3.4.2

oil content in steel wire ropes ..... 2.3.4.1

oil content in strands ..... 2.3.4.3

origin ..... 2.2.1.1

outside deterioration ..... 3.2.3.2

out-of-roundness ..... 2.3.1.2

percentage elongation ..... 2.2.5.7

percentage elongation ..... 2.3.3.2

    a) percentage elastic elongation ..... 2.3.3.2

    b) percentage permanent elongation ..... 2.3.3.2

permissible percentage limits for elements ..... 2.2.2.2

permissible tolerances for product analysis ..... 2.2.2.3

physical deterioration ..... 3.2.3

pockmark ..... 3.2.6

position and type of fracture ..... 2.3.3.5

primary test ..... 2.1.8

product analysis ..... 2.2.2.1

R

radius of cylindrical supports ..... 2.2.6.2

random sampling .....	2. 1. 7
rate of bending .....	2. 2. 6. 7
ratio of knotting tension .....	2. 2. 5. 6
rejection .....	2. 1. 2
relaxation of strands .....	3. 1. 12
repeat test .....	2. 1. 9
residual torsion .....	2. 3. 1. 10
reverse bend test .....	2. 2. 6
rotational property test .....	2. 3. 6

**S**

salt spray test .....	2. 2. 9. 4
sample .....	2. 1. 4
sample .....	2. 2. 1
sample of core .....	2. 1. 4. 4
sample of rope .....	2. 1. 4. 3
sample of wire .....	2. 1. 4. 2
sampling .....	2. 1
sampling inspection .....	2. 1. 5
segregation .....	2. 2. 3. 9
shells .....	2. 2. 3. 8
short of wire .....	3. 1. 2
size of sample .....	2. 1. 4. 1
slack of wire in strand .....	3. 1. 10
speed of test .....	2. 2. 5. 3
speed of test .....	2. 2. 7. 4
speed of wrap .....	2. 2. 8. 2
straightening .....	2. 2. 1. 2
straightness .....	2. 3. 1. 9
surface damage .....	3. 2. 1
surface decarburization .....	2. 2. 3. 5

**T**

tensile strength .....	2. 2. 5. 4
tensile test .....	2. 2. 5
tensile test .....	2. 3. 3
tension .....	2. 2. 6. 6
tension .....	2. 2. 7. 3
tolerances on the diameter of steel wire ropes .....	2. 3. 1. 1
torsion in one direction .....	2. 2. 7. 1. 1
torsion test .....	2. 2. 7
transport and period of service time .....	3. 2
transposition of wires .....	3. 1. 5

type of fracture .....	2.2.7.7
type of lay .....	2.3.1.4
type of test .....	2.2.7.1

U

untwisting of strands in rope .....	3.1.15
untwisting of wires in strand .....	3.1.11

V

variation in pitch .....	3.1.16
visual and dimensional examination .....	2.3.1

W

waviness .....	3.2.2.1
white-bright layer .....	3.2.4
wrap(relaxation) test .....	2.2.8



中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
钢 丝 绳 验 收 及 缺 陷 术 语  
GB/T 21965—2008

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

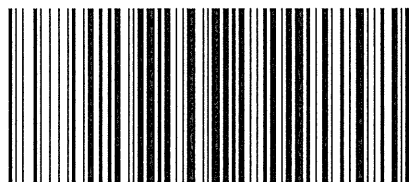
\*

开本 880×1230 1/16 印张 1.5 字数 34 千字  
2008年9月第一版 2008年9月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-32804

如有印装差错 由本社发行中心调换  
版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68533533



GB/T 21965-2008