

钢丝绳预防性试验、钢丝绳破断拉力测试

产品名称	钢丝绳预防性试验、钢丝绳破断拉力测试
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司
价格	600.00/件
规格参数	周期:7-10天 属于行业:检测服务 检测类型:性能检测
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	0512-65587132 18662248592

产品详情

钢丝绳缠绕测试缠绕试验是用以检验线材或丝材承受缠绕变形性能，以显示其表面缺陷或镀层的结合牢固性的试验。该试验也是电工用线材的主要试验方法，电工行业习惯称为卷绕实验，可以检验有色金属线材的表面质量及残余塑性，低塑性铝线在缠绕试验中会表现出桔皮状。有反复卷绕和一次卷绕两种试验方式。钢丝绳缠绕试验是在10~35℃环境下将钢丝试样以每秒不*过一圈的恒定速度（必要时可减慢）沿螺旋线方向紧密缠绕在规定直径芯棒上，检查缠绕线材表面是否存在裂纹，如果没有裂纹则试样判为合格。实测直径钢丝实测直径应符合YB/T 5343的有关规定。允许有不*过3%的测量钢丝*出YB/T 5343有关规定,但不能*出该规定允许偏差的50%。异形股钢丝绳拆股钢丝的实测直径不作考核。制造商应向顾客提供钢丝绳用钢丝的公称直径和公称抗拉强度。抗拉强度圆股钢丝绳拆股钢丝实测抗拉强度应不**表9中甲栏的规定。异形股钢丝绳拆股钢丝实测抗拉强度值应不**表9中乙栏的规定。钢丝的扭转圆股钢丝绳钢丝的小扭转次数,应符合表10的规定。异形股钢丝绳钢丝的小扭转次数允许在表10的基础上降低1次。钢丝接头.钢丝绳中钢丝的接头应尽量减少。直径大于0.40 mm的钢丝应用对焊连接,直径小于和等于0.4mm的钢丝用对焊连接或插接和拧合连接。对于多股钢丝绳,每股中钢丝接头之间小距离不得少于钢丝绳直径的18倍。对于单股钢丝绳,任-钢丝层接头之间小距离不得少于该钢丝层绳直径的36倍。钢丝绳的涂油除非需方另有要求,至少所有的股应进行涂油。钢丝绳应均匀地涂敷防锈、润滑油脂。其表面不应有未涂上油脂的地方。钢丝绳的表面质量钢丝绳表面不应存在GB/T21965中的制造缺陷。股的捻制1股中钢丝应捻制均匀、紧密。不应存在有GB/T 21965标准中的制造缺陷。2用相同公称直径钢丝捻制成的股,其中心钢丝应适当加大。同一股中相邻钢丝之间应有较均匀的缝隙。钢丝绳的捻制1钢丝绳应捻制均匀、紧密和不松散(阻旋转钢丝绳除外)。在展开和无负荷情况下,钢丝绳不应呈波浪状。钢丝绳内钢丝不应有交错.折弯和断丝,不应有畸变的股等缺陷,但允许有因捻制用工艺装备、变形工卡具压紧造成的钢丝轻微压扁现象存在。2在同一条钢丝绳中,捻距不应有明显差别。3钢丝绳制造时股中同一层相同直径钢丝应为同一钢丝公称抗拉强度,不同直径钢丝允许采用相同或符合表5规定的钢丝抗拉强度级范围的要求,但应保证钢丝绳小破断拉力和钢丝小破断拉力总和符合表A.1~表A.32的规定。钢丝绳结构钢丝绳结构可采用表A.1~表A.32中的结构之一,也可由制造商规定的其他结构钢丝绳。在买方只规定钢丝绳类别的情况下,钢丝绳结构应由制造商根据要求确定。通常买方应规定钢丝绳的结构或类别。钢丝绳级钢丝绳级是用数值表示的钢丝绳破断拉力水平。如:1770.钢丝绳级应符合表A.1~表A.32的规定。经买方与制造商协商也可以提供满足要求的钢丝绳。钢丝表面状态镀层钢丝制造的钢丝绳,可以使用A级、AB级、B级钢丝.但同一层内相同直径的钢丝镀层级别应相同。镀层钢丝绳内的钢丝应全部具有镀层,包括金属钢芯的钢丝。钢丝绳的镀层级别由

外层股中的外层钢丝镀层级别确定。下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准。然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的新版本。凡是不注日期的引用文件,其新版本适用本标准。GB/T 228金属材料 室温拉伸试验方法(GB/T 228- -2002 , eqv ISO 6892:1998)GB/T 239 金属材料扭转试验方法(GB/T 239- 1999 ,cqv ISO 7800:1984.ISO 9649:1990)GB/T 2104钢丝绳 包装、标志及质量书的一般规定GB/T 1839钢产品镀锌层质量试验方法(GB/T 1839- 2003 , ISO 1460:1992 , MOD)GB/T 4354 碳素钢热轧盘条GB/T 5755钢丝绳芯输送带钢丝绳粘合强度的测定(GB/T5755-2000,qvISO7623:1996)GB/T 8358钢丝绳 破断拉伸试验方法(GB/T 8358- -2006 ,ISO 3108:1974 ,NEQ)