

# 无锡钢丝绳抗拉强度检测 起重机钢丝绳破断拉力检测

产品名称	无锡钢丝绳抗拉强度检测 起重机钢丝绳破断拉力检测
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/件
规格参数	
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	18662248593 18662248593

## 产品详情

钢丝绳实测直径应符合YB/T 5343的有关规定。允许有不超过3%的测量钢丝超出YB/T 5343有关规定,但不能超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低于表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低于表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。

外观质量用手感和目测检查。

小破断拉力试验按GB/T 8358的规定进行。

钢丝绳的直径应用千分尺或游标卡尺进行测量。测量应在无张力情况下,距钢丝绳端头至少1.5 m外的直线部位上进行,在相距至少1 m两个截面上,并在同一截面相互垂直的方向上各测量一个直径。钳口的宽度要足以跨越两个相邻的股。四次测量结果的平均值作为钢丝绳的实测直径,实测直径应符合表6~表8规定的允许偏差。

将钢丝绳的任一端分别解开相对的两个股,约有两个捻距长。当这两个股重新恢复原位后,不自行散开,即为钢丝绳不松散去掉绳头1000mm~2000mm后,在距绳头约50mm处弯成一个约90°角,紧捏住此弯头以避免在拉出6000 mm长(不从盘上剪断)的样品时钢丝绳旋转。然后将钢丝绳自由段放开,让其在没

有张力的情况下自由旋转,其旋转数不得超过4转(r),即为钢丝绳残余扭转小。在不施加张力的情况下,将6m长的钢丝绳(不从盘上剪断),放置在距离为75mm的两根平行直线之间的平面上,除绳端500mm外,钢丝绳不与任何--根平行直线相碰,即为钢丝绳平直。钢丝绳与橡胶的粘合强度的测定方法参考GB/T 5755的规定进行

起重机钢丝绳检测抽样：

连续生产的同一结构、同一公称直径、同一级别、同一捻向和同一表面状态的钢丝绳,每5个制造长度取一件试验;不足5个制造长度取一件试验;不是连续生产的钢丝绳逐条试验。

拆股钢丝试验抽样：

钢丝绳拆取的股数:单层股钢丝绳任取一股，平行捻密实钢丝绳、阻旋转钢丝绳按表7的规定（焊接点除外）。用于镀锌层试验的数目为钢丝绳中同一公称直径钢丝总数的10%（修约成整数）。

试验的钢丝不包括股中填充丝、中心丝和钢丝绳中的钢芯。不做试验的钢丝，应控制绳前各该钢丝公称直径和公称抗拉强度参加钢丝破断拉力总和的计算。

起重机用钢丝绳拆股钢丝试验检测：

- 1.拉伸试验应按GB/T228.1执行。
- 2.反复弯曲试验应按GB/T238执行。
- 3.钢丝单向扭转试验的标距按100倍钢丝公称直径确定，单向扭转试验应按GB/T239.1。
- 4.镀锌层重量试验应按GB/T1839执行。
- 5.纤维芯润滑剂含量试验应按YB/T4182执行。
- 6.钢丝绳力学性能的考核：根据实测钢丝绳破断拉力或计算破断拉力，考核钢丝绳级别。拆股钢丝的反复弯曲和单向扭转值，按钢丝的抗拉强度级考核。

起重机钢丝绳破断拉力检测：

主要有两种方法：方法1钢丝绳实测破断拉力的测定按GB/T8358规定。方法2计算破断拉力是钢丝绳内钢丝破断拉力总和除以相应的系数所得的值。

国家钢丝绳产品质量检验中心介绍：

中心主持和参与了全部金属制品国家和行业的基础标准、试验方法标准和产品标准标准制修订及审定工作，组织制定了钢丝绳破断拉伸试验方法、金属线材扭转试验方法、金属线材反复弯曲试验方法、金属线材缠绕试验方法、钢丝绳弯曲疲劳试验方法、钢丝绳含油率测定方法、钢丝绳实际弹性模量测定方法、钢丝绳旋转性能测定方法、镀铜钢丝镀铜重量及其组分试验方法等金属制品试验方法国家和行业标准，还主持或参与了钢丝绳术语分类及标记代号、重要用途钢丝绳、一般用途钢丝绳、粗直径钢丝绳、钢丝绳安全使用维护、镀锌钢绞线、锌-5%铝-混合稀土合金镀层钢丝及钢绞线、钢丝术语分类、异型钢丝、六角钢丝等50余项试验方法、基础和产品的国家和行业标准的制修订工作。

钢丝的镀锌有多线连续热镀和电镀两种方法。电镀锌(见钢丝电镀锌)是通过外加电源，用电沉积的方式获得镀层，获得的镀层是由细密的纯锌晶粒所组成。热镀锌(见钢丝热镀锌)是靠物理的热扩散作用形成

镀层，首先形成铁—锌化合物，相继在铁—锌化合物表面生成纯锌层。从理论上讲，电镀锌可获得任意厚度的锌层。目前实用的电镀锌上锌量可达1200g/m<sup>2</sup>。，一般电镀锌层上锌量也可达750g/m<sup>2</sup>。而热镀锌上锌量高值也不过593g/m<sup>2</sup>

热镀锌会降低钢丝的力学性能，要求强度高及耐腐蚀性高的镀锌钢丝绳，多采用电镀锌钢丝捻制。

## 测试标准

ISO 4344:2004 电梯用钢丝绳—低要求标准概况

ASTM A1007-07 钢丝绳用碳素钢丝规格

YB/T 5343-2009 制绳用钢丝

GB 8918-2006 重要用途钢丝绳

镀锌层级别分为三个级别。B级、AB级和A级。