

东莞钢丝绳破断拉力测试

产品名称	东莞钢丝绳破断拉力测试
公司名称	广州国检检测有限公司技术服务
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广州市番禺区南村镇新基村新基大道东1号（2号厂房）1楼自编102房
联系电话	020-66624679 15918506719

产品详情

钢丝绳的整绳破断拉力试验方法第 1 版国家标准于1987年发布，2006年进行了修订，2014版于2014年6月9日发布，2014年8月正式出

版，2015年1月1日开始实施。该标准取代GB/T8358-2006《钢丝绳破断拉伸试验方法》，命名为GB/T 8358-2014《钢丝绳实际破断拉力测

定方法》。钢丝绳的整绳破断拉力试验国家标准的新旧版本之间有很大的技术性变更,变更的内容包括名词术语、试样制备、试验速率等

方面。

破断拉力测试标准 GB/T 8358-2014

钢丝绳破断拉力试验 GB/T 8358-2014

2006版

2014版

术语

破断拉力 F_{min}

根据规定方法测得的破断拉力(F_m)不得低于破断

删除

拉力规定值(F_{min}),破断拉力

	是钢丝绳公称直径(d)的平方、公称强度及破断拉力系数的乘积,单位为千牛(kN)	
实测破断拉力Fm	用规定的方法测得的破断拉力,单位为千牛(kN).	
初次断丝拉力	无	钢丝绳拉伸试验过程中出现钢丝断裂时测得的拉力.
合金浇铸法	浇铸法:将试样散头用熔融金属浇铸,冷却到常温后,夹持在试验机钳口座内进行拉伸试验的方法.	合金浇铸法:将试样两端捆扎后端部散开、清洗干净后,用低熔点熔融合金浇铸,冷却至常温后,在拉力试验机上进行拉伸试验的方法.
树脂浇注法	将试样两端捆扎后端部散开、清洗干净后,用树脂浇注,待树脂充分固结后,在拉力试验机上进行拉伸试验的方法.	
套管压制法	套压法:将试样头用套管压紧,再夹持在试验机钳口座内进行拉伸试验的方法.	套管压制法:将试样两端装上合适的金属套管,用压力机制牢固,然后在拉力试验机上进行拉伸试验的方法.
直接夹持法	将试样直接夹持在试验机钳口座内进行拉伸试验的方法.	将试样直接夹持在拉力试验机夹头合适的钳口进行拉伸试验的方法.
缠绕法	将试样直接缠绕在卷轮上进	将试样直接缠绕在缠绕试验

行拉伸试验的方法. 轮的绳槽中进行拉伸试验的方法.

试验要求	钢丝绳公称直径d	试验长度L	
		多股钢丝绳	单股钢丝绳
	d ≤ 6	300	500
	6 < d ≤ 20	600	1000
	20 < d ≤ 60	30d (一般不超过2000)	30d
	d > 60		3000
试验速率		试验时应平稳拉伸,当施加的拉力不大于钢丝绳破断拉力的80%时,试验力可快速施加,而后应缓慢增加,其施加的应力速率约为10MPa/s-1	试验过程中应平稳加载.施加的试验力不大于钢丝绳破断拉力的80%时,试验力可以较快的速率施加;但是当试验力超过80%时则应缓慢加载,力增加的速率每秒不应超过破断拉力的0.5%
试验结果判定		若试样在距夹头或切点ld(30mm)内破断,则该试验无效,当其实测破断拉力符合相关标准规定时,则该试验有效,否则该试验无效.判定结果:试样断股(单股绳断丝)时的拉力,作为实测破断拉力.	如果钢丝绳试样在距离夹头6d或50mm(两者取其小者)内破断,其实测破断拉力达到相关产品标准的规定时,可视为试验有效;否则该试验无效,应重新取样进行试验.