



中华人民共和国国家标准

GB/T 21965—2020
代替 GB/T 21965—2008

钢丝绳 验收及缺陷术语

Steel wire ropes—Vocabulary for acceptance and defect

2020-07-21 发布

2021-02-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 21965—2008《钢丝绳 验收及缺陷术语》。本标准与 GB/T 21965—2008 相比，主要技术变化如下：

- 增加了验收术语中“取样”“试样”“成品化学成分允许偏差”术语的定义(见 2.1.2、2.1.2.3、2.1.3.2.1, 2008 年版的 2.1、2.1.4、2.2.2.3)；
- 增加了验收术语“钢丝绳扭矩”“钢丝绳旋转度”(见 2.1.4.7.1、2.1.4.7.2)；
- 增加了“批”“重试”验收术语及其定义(见 2.1.2.1、2.1.2.8)；
- 增加了“股间隙”“钢丝直径/尺寸”“中心钢丝直径”验收术语及其定义(见 2.1.4.2.4、2.1.4.2.5、2.1.4.2.6)；
- 将验收术语中的“100%检验”术语修改为“全部检验”，“尺寸检验”术语修改为“尺寸测量”，反复弯曲试验和扭转试验中的“张力”修改为“弯曲张紧力”和“扭转拉紧力”，扭转试验中的“交变扭转”修改为“双向扭转”，“牢固性能试验”修改为“镀层附着性”，“硫酸铜试验”修改为“镀层均匀性”，外观检查中的“捻制质量”修改为“表面质量”(见 2.1.2.5、2.1.3.4、2.1.3.6.1、2.1.3.7.4、2.1.3.7.2、2.1.3.9.2、2.2.9.3、2.1.4.1.1, 2008 年版的 2.1.6、2.2.4、2.2.6.3、2.2.7.3、2.2.7.1.2、2.2.9.2、2.2.9.3、2.3.1.6)；
- 删除了化学成分分析中的“元素含量允许范围”，金相检验中的“不均匀度”，拉伸试验中的“试验最少持荷时间”，反复弯曲试验中的“圆柱支座至拨杆底部距离”“两圆柱支座轴线所在平面与试样最近接触点距离”“拨杆孔直径”，扭转试验中的“扭转角度”“扭转试样表面”，钢丝绳外观检查中的“捻法”和“结构”等术语(见 2008 年版的 2.2.2.2、2.2.3.2、2.2.5.2、2.2.6.1、2.2.6.2、2.2.7.5、2.2.7.6)；
- 将钢丝绳检验“外观及尺寸检查”术语拆分为“外观检查”和“钢丝绳尺寸测量”，将钢丝绳检验“疲劳试验”术语拆分为“弯曲疲劳试验”和“轴向应力疲劳试验”(见 2.1.4.1、2.1.4.2、2.1.4.5、2.1.4.6, 2008 年版的 2.3.1、2.3.5)；
- 修改了“盐雾试验”术语的定义(见 2.1.3.9.4, 2008 年版的 2.2.9.4)；
- 增加了钢丝绳拉伸试验中的“树脂浇注法”术语及其定义(见 2.1.4.4.1.2, 2008 年版的 2.3.3.1)；
- 增加了缺陷术语“跳丝”“中心钢丝未加大”“拉伤”“分层”“竹节”“浮锈”“锈蚀”“麻点”“钢丝绳直径超差”“钢丝绳不圆度超差”术语及其定义(见 2.2.1.3、2.2.1.7、2.2.1.8、2.2.1.9、2.2.1.10、2.2.1.11、2.2.1.12、2.2.1.13、2.2.1.24、2.2.1.25)；
- 将缺陷术语中的“股松紧不均”修改为“股松弛”，“绳芯挤出”修改为“绳芯或绳股突出”，“钢丝挤出”修改为“钢丝环状突出”，“部分被压扁”修改为“局部扁平”，“绳端断丝”修改为“绳端固定处断丝”(见 2.2.1.20、2.2.5.3、2.2.5.4、2.2.5.6、2.2.5.17, 2008 年版的 3.1.12、3.2.2.3、3.2.2.4、3.2.2.6、3.2.7)；
- 将“运输及使用期间”拆分为“搬运和运输期间的缺陷”“贮存期间的缺陷”“安装期间的缺陷”和“使用期间的缺陷”(见 2.2.2、2.2.3、2.2.4、2.2.5)；
- 增加了搬运和运输期间“盘卷散乱”术语及其定义(见 2.2.2.2)；
- 增加了贮存期间“油脂流失”“油脂龟裂”“油脂变质”“性能劣化”术语及其定义(见 2.2.3.1、2.2.3.2、2.2.3.3、2.2.3.4)；
- 增加了使用期间“热和电弧灼伤”“挤压损伤”术语及其定义(见 2.2.5.20、2.2.5.22)；

GB/T 21965—2020

——将使用期间缺陷术语“锈蚀”“麻点”修改为“外部腐蚀”“内部腐蚀”“摩擦腐蚀”并修改其定义（见 2.2.5.14、2.2.5.15、2.2.5.16，2008 年版的 3.2.5、3.2.6）；

——增加了钢丝绳典型缺陷实例（见附录 A）。

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(SAC/TC 183)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、江苏芸裕金属制品有限公司、国家钢丝绳产品质量监督检验中心、江苏神王集团钢缆有限公司、南通松诚实业有限公司、江苏通江新材料科技有限公司、冶金工业信息标准研究院。

本标准主要起草人：张平萍、洪涛、苏建锋、杨云、邵彪、薛建军、黄玮颀、阮小丽、汪小竹、陈健、冷明鉴、费永祥、余绍洪、黄建明、缪六权、施相忠、王勇、蔡红、原寿松、王玲君。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 21965—2008。

钢丝绳 验收及缺陷术语

1 范围

本标准界定了制造、搬运和运输、贮存、安装和使用过程中钢丝绳验收及缺陷常用的术语。
本标准适用于钢丝绳验收及缺陷术语的一般规定,不适用于产品标准另有规定的情况。

2 术语和定义

2.1 验收

2.1.1

验收 acceptance

依据相关标准、规范规定或合同约定的取样数量、检验数量、检验方法和判定原则,对钢丝绳产品逐轮(卷)或成批进行检查和检测,并做出接收或拒收的决定。

2.1.1.1

拒收 rejection

需方对不符合相关标准、规范等规定的钢丝绳产品,不予以接受的行为。

2.1.2

取样 sampling

从总体中抽取个体或样品的过程。

注:由于钢丝绳结构的特殊性,在截取样品前需对钢丝绳进行牢固捆扎然后再截断,以保证钢丝绳整体性能的检验不受影响。

2.1.2.1

批 lot

汇集在一起的一定数量的某种产品或材料。

注:钢丝绳的批通常是指由同一直径(尺寸)、结构、钢丝绳级、表面状态、捻制方向且同时交付验收的单位产品。

2.1.2.2

批量 lot size

批中产品的数量。

注:钢丝绳产品的批量通常是指同交付批中轮轴或盘卷的数量。

2.1.2.3

试样 sample

用于钢丝绳直径(尺寸)、外观质量、捻制质量、力学性能、工艺性能和化学性能等测量、检查和检测的样品。

2.1.2.3.1

试样尺寸 size of specimen

钢丝绳验收时为检验质量所采取样品的直径,或宽度和高度。

2.1.2.3.2

钢丝试样 sample of wire

用于钢丝绳中钢丝直径(尺寸)、表面质量、力学性能、工艺性能、金相组织和化学性能等测量、检查和检测的样品。