ICS 77.140.65
H 49

中华人民共和国国家标准

GB/T 30589—2014

钢丝绳绳端　套管压制索具

Steel wire rope terminations—Ferrule-securing sling

2014-06-09 发布　　2015-01-01 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

目　　次

前言 …… Ⅰ
1　范围 …… 1
2　规范性引用文件 …… 1
3　术语和定义 …… 1
4　设计加工订货文件 …… 2
5　原材料 …… 2
5.1　钢丝绳 …… 2
5.2　套管 …… 3
6　套管压制 …… 4
6.1　总则 …… 4
6.2　套管与钢丝绳的匹配 …… 4
6.3　索扣的成型加工 …… 4
6.4　套管压制程序 …… 6
6.5　套管压制后的质量控制 …… 6
7　型式检验 …… 6
8　产品出厂检验 …… 8
9　标志和质量证明书 …… 8
附录A（资料性附录）　铝套管压制折回式索扣设计规定 …… 10
附录B（资料性附录）　钢套管压制对缠式索扣规定 …… 21
附录C（资料性附录）　本标准与EN 13411-3:2004＋A1:2008(E)技术性差异和章条编号对照表 …… 26

前　言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准使用重新起草法修改采用 EN 13411-3:2004+A1:2008(E)《钢丝绳端　安全　第 3 部分：套管和套管压制》(英文版)。

本标准附录 C 中给出了技术性差异及其原因一览表以供参考。

为方便比较，在附录 C 中列出了本标准与 EN 13411-3:2004+A1:2008(E)章、条编号的对照一览表。

为便于使用，本标准还做了下列编辑性修改：

——删除了 EN 13411-3:2004+A1:2008(E)的引言；

——删除了 EN 13411-3:2004+A1:2008(E)的前言，按照国家标准要求增加了新的前言；

——删除了 EN 13411-3:2004+A1:2008(E)附录 ZA 和附录 ZB。

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：昆山东岸海洋工程有限公司、巨力索具股份有限公司、建峰索具有限公司、冶金工业信息标准研究院、贵州钢绳(集团)有限责任公司、上海正申金属制品有限公司、广州市弘峰起重工具有限公司、麦记国际香港有限公司。

本标准主要起草人：董驾龙、王思珺、李彦英、李国英、崔志强、李勇、王玲君、林祥吉、李伦友、胡耀东、徐科、朱红斌、任翠英。

钢丝绳绳端　套管压制索具

1　范围

本标准规定了套管压制的钢丝绳索具的术语和定义、设计加工文件、原材料、套管压制、型式检验、产品出厂检验、标志和质量证明书等。

本标准适用于公称直径不大于 150 mm，钢丝绳强度级别不大于 1 960 MPa 的套管压制索具。

2　规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 246　金属管　压扁试验方法

GB/T 699　优质碳素结构钢

GB/T 3190—2008　变形铝及铝合金化学成分

GB/T 2828.1　计数抽样检验程序　第 1 部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

GB/T 4437.1　铝及铝合金热挤压管　第 1 部分：无缝圆管

GB/T 8706　钢丝绳　术语、标记和分类

GB 8918　重要用途钢丝绳

GB/T 14436　工业产品保证文件　总则

GB/T 20067　粗直径钢丝绳

GB/T 20118　一般用途钢丝绳

YB/T 4398　压实钢丝绳

YB/T 5359　压实股钢丝绳

3　术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

套管压制索扣　ferrule-secured eye termination

通过压制套管的方法在钢丝绳末端形成索扣（本标准中套管压制索扣仅指 3.2、3.3 两种索扣）。

3.2

套管压制对缠式索扣　flemish eye ferrule-secured termination

通过在钢丝绳主体和对缠式绳股的尾端压制套管的方法形成的索扣（见图 2）。

3.3

套管压制折回式索扣　turn-back eye ferrule-secured termination

通过在钢丝绳主体和折回的绳端压制套管的方法形成的索扣（见图 3）。

3.4

套管压制环状索具　ferrule-secured endless loop

通过在钢丝绳末端搭接部位采用套管压制成型的环形钢丝绳索具（见图 4）。