

中国标准出版社第五编辑室 编

钢丝绳产品 生产许可相关标准

汇编



 中国标准出版社

钢丝绳产品生产许可 相关标准汇编

中国标准出版社第五编辑室 编

中国标准出版社

北京

图书在版编目(CIP)数据

钢丝绳产品生产许可相关标准汇编/中国标准出版社第五编辑室编. —北京:中国标准出版社,2010

ISBN 978-7-5066-5937-6

I. ①钢… II. ①中… III. ①钢丝绳-标准-汇编-中国 IV. ①TG356.4-65

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2010) 第 170361 号

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街 16 号

邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 26 字数 769 千字

2010 年 9 月第一版 2010 年 9 月第一次印刷

*

定价 135.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533

出版说明

工业产品生产许可制度是国家实施的一项重要行政许可制度。国务院于2005年6月29日第97次常务会议审议通过了《中华人民共和国工业产品许可证管理条例》，并自2005年9月1日起正式实施。至此，生产许可工作走上了法制化、规范化和科学化的发展轨道。

为加强工业生产标准化工作，提高工业产品质量，并满足广大生产企业对工业生产许可证相关标准的迫切需要，我们根据国务院2007年10月下发的最新《实行生产许可证制度管理的产品目录》及《钢丝绳产品生产许可证实施细则》编辑出版了本汇编。

本汇编收集了截至2010年8月底批准发布的相关标准23项，其中国家标准20项，行业标准3项。产品主要有重要用途和一般用途钢丝绳、电梯用钢丝绳、输送带用钢丝绳、操纵用钢丝绳、粗直径钢丝绳、平衡用扁钢丝绳、航空用钢丝绳；检验标准有钢丝绳破断拉伸试验方法和弯曲疲劳试验方法；原料标准有优质碳素结构钢及热轧盘条、制丝用非合金钢盘条、剑麻钢丝绳芯、电梯钢丝绳用钢丝、制绳用钢丝等。

编 者

2010年8月

目 录

一、钢丝绳产品标准

GB 8903—2005	电梯用钢丝绳	3
GB 8918—2006	重要用途钢丝绳	29
GB/T 12753—2008	输送带用钢丝绳	79
GB/T 14451—2008	操纵用钢丝绳	91
GB/T 20067—2006	粗直径钢丝绳	107
GB/T 20118—2006	一般用途钢丝绳	141
GB/T 20119—2006	平衡用扁钢丝绳	193
YB/T 5197—2005	航空用钢丝绳	202

二、钢丝绳产品相关标准

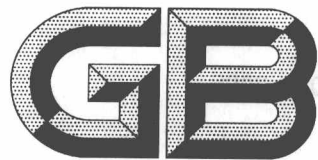
GB/T 2104—2008	钢丝绳包装、标志及质量证明书的一般规定	213
GB/T 8706—2006	钢丝绳 术语、标记和分类	218
GB/T 8358—2006	钢丝绳破断拉伸试验方法	263
GB/T 12347—2008	钢丝绳弯曲疲劳试验方法	271
GB/T 228—2002	金属材料 室温拉伸试验方法	278
GB/T 238—2002	金属材料 线材 反复弯曲试验方法	316
GB/T 239—1999	金属线材扭转试验方法	322
GB/T 2976—2004	金属材料 线材 缠绕试验方法	329
GB/T 699—1999	优质碳素结构钢	332
GB/T 699—1999《优质碳素结构钢》第1号修改单		342
GB/T 4354—2008	优质碳素钢热轧盘条	343
GB/T 24242.1—2009	制丝用非合金钢盘条 第1部分：一般要求	348
GB/T 24242.2—2009	制丝用非合金钢盘条 第2部分：一般用途盘条	366
GB/T 15030—2009	剑麻钢丝绳芯	374
YB/T 5198—2004	电梯钢丝绳用钢丝	383
YB/T 5343—2009	制绳用钢丝	388

附录	钢丝绳产品生产许可证实施细则	401
----	----------------	-----



一、钢丝绳产品标准





中华人民共和国国家标准

GB 8903—2005
代替 GB 8903—1988

电 梯 用 钢 丝 绳

Steel wire ropes for elevators

(ISO/FDIS 4344:2003 Steel wire ropes for lifts—Minimum requirements, MOD)

2005-12-13 发布

2006-07-01 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

前 言

本标准修改采用 ISO/FDIS 4344:2003《电梯用钢丝绳-最低必要条件》，本标准是 GB 8903—1988《电梯用钢丝绳》的修改版。

本标准根据 ISO/FDIS 4344:2003 重新起草。为了方便比较，在资料性附录 G 中列出了本国家标准条款和国际标准条款对照的一览表。在附录 H 中给出了技术性差异及其原因的一览表以供参考。

本标准强制性标准，其中，4.1 条、4.3 条、5.1.1.2 条、5.1.2.1 条、5.2.5 条、5.2.6 条、5.2.8.2 条中 a、8.1 条为非强制性条款。自本标准实施之日起，GB 8903—1988《电梯用钢丝绳》废止。

本标准与 GB 8903—1988 相比主要变化如下：

- 增加了适用范围；
- 增加了规范性引用文件的条款；
- 增加了术语和定义；
- 增加了 7 个结构类别(8×19S 钢芯股, 6×19W、6×25Fi、8×19W、8×25Fi 的纤维芯或钢芯股, 6×29Fi、6×36WS 的纤维芯)和 13 个规格(6.3 6.5 9.0 9.5 12 12.7 14 14.7 15 17.5 18 20 20.6 单位 mm)以及 15 个大直径规格(22 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 单位 mm)；
- 增加了钢丝绳长度偏差:大于 1 000 mm 时为 0~+2%；
- 钢丝绳抗拉强度等级和钢丝绳抗拉强度级别配置的区别；
- 绳芯的区别；
- 增加了捻距倍数的要求；
- 增加了钢丝绳最小破断拉力的范围；
- 增加了预变形和后变形的必备要求；
- 增加了预张拉的要求；
- 强调了钢丝绳中拆股钢丝的试验条件；
- 检查与试验方法、检验规则的区别；
- 增加了普通类别、直径和等级钢丝绳的最小破断拉力表(附录表 A.1~表 A.5)；
- 增加了钢丝绳最小破断拉力的计算方法；
- 增加了钢丝绳单位长度参考重量、公称金属截面积和外层钢丝近似直径的计算方法；
- 增加了公制与英制尺寸的对比表；
- 增加了订货内容。

本标准的附录 A、附录 B、附录 E 为规范性附录，附录 C、附录 D、附录 F、附录 G、附录 H 为资料性附录。

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归口。

本标准起草单位:宝钢集团上海二钢有限公司、无锡赛福天钢丝绳有限公司、天津中北钢丝绳有限公司、布顿(天津)钢丝绳有限公司、无锡通用钢丝绳有限公司、天津第一钢丝绳有限公司、冶金工业信息标准研究院。

本标准主要起草人:戴国樑、杨正旺、陈荣坤、李文颐、刘艳、芮小保、谷华、唐岚、殷森、王玲君。

本标准 1988 年 2 月首次发布。

电 梯 用 钢 丝 绳

1 范围

本标准规定了电梯用光面钢丝绳的范围、术语和定义、结构、尺寸、外形和重量及允许偏差、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志和质量证明书等。

经供需双方协议,在符合国家安全规定的前提下,也可使用其他结构、绳径和抗拉强度或镀锌的电梯用钢丝绳。

本标准适用于载客电梯或载货电梯的曳引用钢丝绳、液压电梯用悬挂钢丝绳、补偿用钢丝绳和限速器用钢丝绳,以及杂物电梯和在导轨中运行的人力升降机等用的钢丝绳。

本标准不适用于建筑工地升降机、矿井升降机以及不在永久性导轨中间运行的临时升降机用钢丝绳。

附录 A 的表 A.1 至表 A.5 中给出了光面钢丝绳绳径、等级、类别、结构和最小破断拉力。

2 规范性引用文件

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,其随后所有的修改单(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最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

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 238 金属材料 线材 反复弯曲试验方法

GB/T 239 金属线材扭转试验方法

GB/T 2104—1988 钢丝绳包装、标志及质量证明书的一般规定

GB/T 8358 钢丝绳破断拉伸试验方法

GB/T 8706 钢丝绳术语

GB/T 8919—1996 制绳用钢丝

GB/T 15030 剑麻钢丝绳芯

YB/T 5198 电梯钢丝绳用钢丝

3 术语和定义

3.1

单强度钢丝绳 single tensile rope

外层绳股的外层钢丝具有和内层钢丝相同的抗拉强度,如内层、外层钢丝全部都是 1 570 MPa。

3.2

双强度钢丝绳 dual tensile rope

外层绳股的外层钢丝的抗拉强度比内层钢丝低,如外层钢丝为 1 370 MPa,内层钢丝为 1 770 MPa。

3.3

生产长度 production length

捻绳机一次装料生产的长度。

4 结构、尺寸、外形和重量

4.1 结构和直径

钢丝绳结构、公称直径与类别应供需双方协议并符合如下要求：

- a) 附录 A 中表 A.1 至 A.5 中包括的钢丝绳结构、公称直径与类别；或
- b) 另外不在附录 A 范围内的单层或多层捻制结构，但其外层股不少于 6 股或不多于 9 股；或
- c) a) 和 b) 之外的其他结构；

当需方只说明类别，则由供方决定结构。

注 1：钢丝绳的类别由股的数量和股的结构来划分。如， 8×19 类别组成有 $8\times 19W(1+6+6/6)$ ， $8\times 19S(1+9+9)$ 和 $8\times 25Fi(1+6+6F+12)$ 。

注 2：表 A.1、表 A.2 和表 A.3 适用于曳引用钢丝绳和液压电梯用悬挂钢丝绳。

注 3：表 A.1、表 A.2 适用于限速器用钢丝绳。

注 4：表 A.1、表 A.2 和表 A.4、表 A.5 适用于补偿用钢丝绳。

4.2 钢丝绳直径允许偏差应符合表 1、表 2 的规定。

4.3 长度

钢丝绳应按订货长度供货，并应符合下列允许偏差：

- $\leq 400\text{ m}$ ：0~+5%；
- $> 400\text{ m} \sim 1\,000\text{ m}$ ：0~+20 m；
- $> 1\,000\text{ m}$ ：0~+2%；

钢丝绳长度的测量，应在无载荷的情况下进行。若有特殊要求，须经供需双方协议，并在合同中注明。

表 1 曳引用钢丝绳和限速器用钢丝绳直径允许偏差

绳芯类别	公称直径/ mm	允 许 偏 差/%		
		无载荷	5%最小破断拉力	10%最小破断拉力
纤维芯	≤ 10	+6	+5	+4
		+2	+1	0
	> 10	+5	+4	+3
		+2	+1	0
钢芯	所有钢丝绳直径	+4	+3	+3
		+1	0	0

表 2 液压电梯用悬挂钢丝绳和补偿用钢丝绳直径允许偏差

钢丝绳公称直径/mm	(无载荷)允许偏差/%
< 10	+6
	0
≥ 10	+5
	0

4.4 不圆度

钢丝绳不圆度应不大于其公称直径的 3%。

4.5 重量

钢丝绳的重量，用 kg/100 m 表示，其参考重量见附录 A 中表 A.1 至表 A.5 的规定。

4.6 标记示例

结构为 8×19 西鲁式，绳芯为纤维芯，公称直径为 13 mm，钢丝公称抗拉强度为 1 370/1 770(1 500) MPa，表面状态光面，双强度配制，捻制方法为右交互捻的电梯用钢丝绳标记为：

电梯用钢丝绳：13 NAT $8\times 19S+FC-1500(双)$ ZS—GB 8903—2005。

5 技术要求

5.1 材料

5.1.1 制绳用钢丝

5.1.1.1 制绳用钢丝的技术要求应符合表 3 的规定。

5.1.1.2 制绳用钢丝抗拉强度级别配置应符合附录 B(规范性附录)表 B.1 的规定。经供需双方协商,可提供其他钢丝强度配置的双强度钢丝绳。

5.1.2 绳芯

钢丝绳的绳芯,分为纤维芯和钢芯。

5.1.2.1 纤维芯

纤维芯应符合 GB/T 15030 中优等品的要求,经供需双方协议,绳芯也可用新的聚烯烃类(聚丙烯或聚乙烯)等合成纤维制成,绳芯中应加入适量润滑剂。曳引用钢丝绳、限速器用钢丝绳和液压电梯用悬挂钢丝绳的剑麻绳芯润滑剂含量应为其干燥纤维重量的 10%至 15%,合成纤维绳芯的润滑剂含量应为其干燥纤维重量 4%至 10%。

在制造纤维绳芯时,润滑剂的品种应与钢丝绳制绳时的润滑剂相容。

表 3 钢丝技术要求

钢丝绳中钢丝的位置	钢丝抗拉强度等级/MPa				
	1180 和 1320	1370	1570 和 1620	1770	1960
外股的外层钢丝	YB/T 5198	YB/T 5198	YB/T 5198	YB/T 5198	GB/T 8919
内层钢丝、中心钢丝和绳芯钢丝	—	—	GB/T 8919	GB/T 8919	GB/T 8919
填充钢丝	—	—	GB/T 8919	GB/T 8919	GB/T 8919
注 1: 钢丝直径大于 1.8 mm 时执行 GB/T 8919 标准。 注 2: 执行 GB/T 8919 时,按一般用途钢丝绳用钢丝的规定。 注 3: 同一层的所有钢丝应具备相同的抗拉强度等级。					

5.1.2.2 钢芯

钢芯分为独立的钢丝绳(IWR)和钢丝股芯(IWS)。

5.1.3 润滑剂

钢丝绳用的润滑剂应具有防锈性能。

5.2 钢丝绳

5.2.1 捻制方法

钢丝绳的捻法为右交互捻。需方如有其他捻法的要求,可执行双方协议。

5.2.2 捻距

钢丝绳的捻距应不超过钢丝绳公称直径的 6.75 倍。

5.2.3 股的捻制

股应捻制均匀,不得有损伤。

5.2.4 绳的捻制

5.2.4.1 钢丝绳应进行预变形和后变形处理。

5.2.4.2 钢丝绳应捻制均匀,不能有松散的钢丝、变形的绳股和其他不规则现象。绳芯的尺寸应具有足够的支撑作用,使包捻的股能均匀捻制。在无载荷情况下开卷,钢丝绳不得呈波浪状。

5.2.4.3 钢丝绳不允许松散。

5.2.4.4 钢丝绳接头应用对头电焊,直径不大于 0.40 mm 也可采用插接。

5.2.5 预张拉载荷限定

如供应的钢丝绳根据需方要求需经预张拉,为避免钢丝绳损坏,在预张拉工艺过程中,施加的最大载荷应不超过钢丝绳最小破断拉力的 55%。

注:加载可通过静态或动态方式进行。

5.2.6 钢丝绳的润滑

在捻股过程中对所有绳股进行润滑。最后合绳时不能使用润滑剂。需方如对钢丝绳涂润滑剂有其他要求,可由供需双方协议,并在合同中注明。

5.2.7 钢丝的镀锌层重量应符合 GB/T 8919—1996 中 B 类镀锌钢丝要求。

5.2.8 力学性能

5.2.8.1 钢丝绳最小破断拉力

钢丝绳的最小破断拉力应符合附录 A(规范性附录)表 A.1 至 A.5 的规定。

5.2.8.2 钢丝绳中拆股钢丝的试验

a) 抗拉强度

至少有 95% 的试验钢丝应符合表 3 列出标准中规定的抗拉强度范围。低值钢丝的抗拉强度降低值不得大于 50 MPa。需方如有特殊要求的,应执行供需双方协议。

b) 扭转试验

至少 95% 的试验钢丝应符合表 3 列出的标准中规定的最少扭转次数,低值钢丝的扭转次数不低于规定次数的 80%(修约成整数)。

注 1: 应试的钢丝,不包括股中填充丝、中心丝、各种股芯钢丝和钢丝绳中的钢芯。

注 2: 镀锌钢丝绳用钢丝的锌层重量检测执行 GB/T 8919—1996 中 B 类镀锌钢丝的规定。

5.2.9 表面质量检查

钢丝绳及其股的表面质量,不得有 GB/T 8706 标准中规定的制造缺陷。

6 检查与试验

6.1 直径的测量

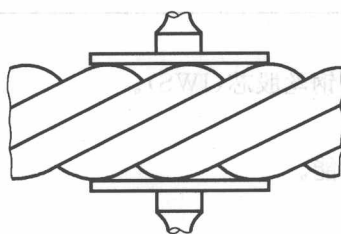


图 1 钢丝绳直径测量方法

钢丝绳的实测直径测量,应用带有宽钳口的游标卡尺来测量,其钳口的宽度最小要足以跨越两个相邻的股,见图 1。

测量应在钢丝绳端头 15 m 外的平直部位上进行,在相距至少 1 m 的两截面上,并在同一截面互相垂直地测取两个数值,四次测量结果的平均值,即为钢丝绳的实测直径。

实测直径应在无载荷、5% 或 10% 的最小破断拉力下测量。实测直径应符合表 1、表 2 规定的允许偏差。

6.2 不圆度

同一截面测量结果的最大差值与钢丝绳公称直径之比即为不圆度,应符合 4.4 条的规定。

6.3 在有争议的情况下,直径的测量可在给钢丝绳施加其最小破断拉力 5% 的张力情况下进行。

6.4 钢丝绳不松散检查

将钢丝绳一端解开相对立的两个股,约有两个捻距长,当这两个股重新恢复到原位后,不应自行再散开。不允许有个别钢丝股出现突起或陷落的现象。

6.5 钢丝绳拆股试验是在任意拆开的一股上进行。

6.6 钢丝绳绳芯的纤维芯润滑剂含量应进行检测,并符合 5.1.2.1 的规定。仲裁时,试验方法执行附录 E 的规定。

6.7 每批钢丝绳检验项目、取样数量、取样部位及试验方法应符合表 4 的规定。

表 4 检验项目、取样数量、取样部位及试验方法

序号	检验项目	取样数量	取样部位	试验方法
1	钢丝绳整绳破断拉力试验	见表 5	在每根中任意一端头截取	GB/T 8358
2	钢丝拉伸试验	逐根		GB/T 228
3	钢丝扭转试验	逐根		GB/T 239
4	直径、不圆度	逐根	距端头 15 m 外的平直部位	宽钳口游标卡尺测量
5	表面	逐根	通条	手感和目测
6	不松散	逐根	在每根中任意一端头截取	见 6.4
7	纤维芯润滑剂含量	见表 5	捻制绳以后,在每根中任意一端头截取	仲裁时,执行本标准附录 E

7 检验规则

7.1 检查和验收

7.1.1 钢丝绳应由供方进行检查和验收。

7.1.2 钢丝绳的直径、表面、结构、捻制方法和捻制质量应逐根进行检查。

7.1.3 钢丝绳应作破断拉力、钢丝抗拉强度、扭转性能试验。取样数量应符合表 5 第二栏的规定。

7.2 组批规则

钢丝绳应成批提交检查和验收。每批应由同一结构、同一直径、同一公称抗拉强度的钢丝绳组成。每批数量及取样数量按表 5 规定。

7.3 复验和判定规则

7.3.1 上述试验中,有一个或一个以上的试验项目不合格,则在同一盘内取样对不合格项目进行复验。复验结果合格,则该批钢丝绳应判为合格。

7.3.2 复验结果如仍不合格,则该盘应为不合格。若该批数量大于三盘,可从该批其他盘中按表 5 第 3 栏规定的试样数量作补充试验。

7.3.3 在补充试验中仍有一个或一个以上的试验结果不合格,则应逐盘试验,合格盘交货。

表 5 每批钢丝绳的取样数量

1	2		3
每批钢丝绳数量 N	试样数量 n		补充试验的试样数量
	钢丝绳整绳破断拉力	纤维芯润滑剂含量	
1	1	1	—
2	2	1	—

表 5(续)

1	2		3
每批钢丝绳数量 N	试样数量 n		补充试验的试样数量
	钢丝绳整绳破断拉力	纤维芯润滑剂含量	
3	3	1	—
4	3	1	1
5	3	2	2
6~15	3	2	3
16~25	4	3	4
26~40	5	3	5
41~65	7	4	7
66~110	10	6	10
111~180	15	8	15
181~300	20	10	20

8 包装、标志和质量证明书

8.1 包装

钢丝绳包装应符合 GB/T 2104—1988 中第三种方法的规定。当需方有特殊要求时,应执行双方协议。

8.2 标志和质量证明书

标志和质量证明书应符合 GB/T 2104 的有关规定。

附录 A
(规范性附录)

普通类别、直径和抗拉强度级别钢丝绳的最小破断拉力值表

本附录给出了普通类别、直径和抗拉强度级别钢丝绳的最小破断拉力表格。

中间公称直径钢丝绳的最小破断拉力参考附录 B 的计算公式。

注 1: 表中列出的钢丝绳公称长度重量是以钢丝绳公称直径计算的, 仅作参考。

注 2: 钢丝绳公称长度参考重量、公称金属截面积及外层钢丝近似直径, 按表中给出的相关系数计算, 参考附录 C。

表 A.1 光面钢丝、纤维芯、结构为 6×19 类别的电梯用钢丝绳

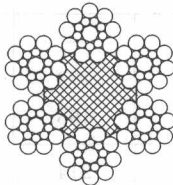
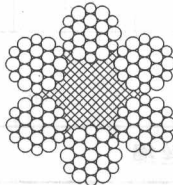
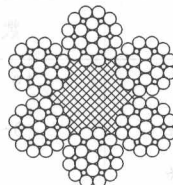
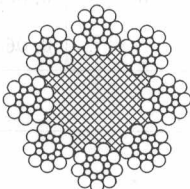
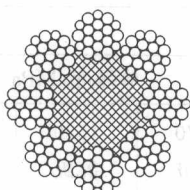
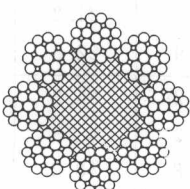
截面结构实例		钢丝绳结构				股结构		
		项目		数量		项目		数量
	6×19S+FC	股数		6		钢丝		19~25
		外股		6		外层钢丝		9~12
		股的层数		1		钢丝层数		2
	6×19W+FC	钢丝绳钢丝		114 至 150				
		典型例子			外层钢丝的数量		外层钢丝系数 ¹⁾	
		钢丝绳	股	总数	每股	a		
	6×25Fi+FC	6×19S	1+9+9	54	9	0.080		
		6×19W	1+6+6/6	72	12	6	0.073 8	
		6×25Fi	1+6+6F+12	72	12	6	0.055 6	
最小破断拉力系数				K ₁ =0.330				
单位重量系数 ¹⁾				W ₁ =0.359				
金属截面积系数 ¹⁾				C ₁ =0.384				
钢丝绳公称直径	参考重量 ¹⁾	最小破断拉力/kN						
		双强度/MPa				单强度/MPa		
mm	kg/100 m	1180/1770 等级	1320/1620 等级	1370/1770 等级	1570/1770 等级	1570 等级	1620 等级	1770 等级
6	12.9	16.3	16.8	17.8	19.5	18.7	19.2	21.0
6.3	14.2	17.9	—	—	21.5	—	21.2	23.2
6.5 ²⁾	15.2	19.1	19.7	20.9	22.9	21.9	22.6	24.7
8 ²⁾	23.0	28.9	29.8	31.7	34.6	33.2	34.2	37.4
9	29.1	36.6	37.7	40.1	43.8	42.0	43.3	47.3
9.5	32.4	40.8	42.0	44.7	48.8	46.8	48.2	52.7
10 ²⁾	35.9	45.2	46.5	49.5	54.1	51.8	53.5	58.4
11 ²⁾	43.4	54.7	54.3	59.9	65.5	62.7	64.7	70.7
12	51.7	65.1	67.0	71.3	77.9	74.6	77.0	84.1

表 A.1(续)

钢丝绳公称直径	参考重量 ¹⁾	最小破断拉力/kN						
		双强度/MPa				单强度/MPa		
mm	kg/100 m	1180/1770 等级	1320/1620 等级	1370/1770 等级	1570/1770 等级	1570 等级	1620 等级	1770 等级
12.7	57.9	72.9	75.0	79.8	87.3	83.6	86.2	94.2
13 ²⁾	60.7	76.4	78.6	83.7	91.5	87.6	90.3	98.7
14	70.4	88.6	91.2	97.0	106	102	105	114
14.3	73.4	92.4	—	—	111	—	—	119
15	80.8	102	—	111	122	117	—	131
16 ²⁾	91.9	116	119	127	139	133	137	150
17.5	110	138	—	—	166	—	—	179
18	116	146	151	160	175	168	173	189
19 ²⁾	130	163	168	179	195	187	193	211
20	144	181	186	198	216	207	214	234
20.6	152	192	—	—	230	—	—	248
22 ²⁾	174	219	225	240	262	251	259	283

1) 只作参考,参见附录 C。
2) 对新电梯的优先尺寸。

表 A.2 光面钢丝、纤维芯、结构为 8×19 类别的电梯用钢丝绳

截面结构实例	钢丝绳结构		绳股结构	
	项目	数量	项目	数量
 8×19S+FC	股数	8	钢丝	19~25
	外股	8	外层钢丝	9~12
	股的层数	1	钢丝层数	2
	钢丝绳钢丝	152 至 200		
 8×19W+FC	典型例子		外层钢丝的数量	
	钢丝绳	股	总数	每股
	8×19S	1+9+9	72	9
	8×19W	1+6+6/6	96	12 6
 8×25Fi+FC			外层钢丝系数 ¹⁾	
	8×25Fi	1+6+6F+12	96	12
	最小破断拉力系数		$K_1=0.293$	
	单位重量系数 ¹⁾		$W_1=0.340$	
	金属截面系数 ¹⁾		$C_1=0.349$	