

蘇聯工業器材標準及樣本

鋼絲及鋼絲繩



中國五金電工進口

目 錄

鋼 絲

中炭結構鋼絲	ГОСТ 1982-50	1
炭素彈簧鋼絲	ГОСТ 5047-49	4
重要閥門彈簧用冷拔炭素鋼絲	ГОСТ 1070-41	8
彈簧用鉻釩合金鋼絲	ГОСТ 3704-47	11

鋼 絲 繩

鋼絲繩分類	ГОСТ 3491-46	13
鋼絲繩 技術規格	ГОСТ 3241-46	26
螺旋鋼絲繩 $1 \times 7 = 7$ 絲	ГОСТ 3062-46	28
螺旋鋼絲繩 $1 \times 19 = 19$ 絲	ГОСТ 3063-46	29
螺旋鋼絲繩 $1 \times 37 = 37$ 絲	ГОСТ 3064-46	30
螺旋鋼絲繩 $1 \times 61 = 61$ 絲	ГОСТ 3065-46	31
雙捻鋼絲繩 $7 \times 7 = 49$ 絲	ГОСТ 3066-46	32
雙捻鋼絲繩 $7 \times 19 = 133$ 絲	ГОСТ 3067-46	33
雙捻鋼絲繩 $7 \times 37 = 259$ 絲	ГОСТ 3068-46	34
雙捻鋼絲繩 $6 \times 7 = 42$ 絲	ГОСТ 3069-46	35
雙捻鋼絲繩 $6 \times 19 = 114$ 絲	ГОСТ 3070-46	36
雙捻鋼絲繩 $6 \times 37 = 222$ 絲	ГОСТ 3071-46	37
雙捻鋼絲繩 $6 \times 61 = 366$ 絲	ГОСТ 3072-46	38
雙捻鋼絲繩 $8 \times 19 = 152$ 絲	ГОСТ 3073-46	39
雙捻鋼絲繩 $8 \times 37 = 296$ 絲	ГОСТ 3074-46	40
複合雙捻鋼絲繩 $6 \times 16 = 96$ 絲	ГОСТ 3075-46	41
複合雙捻鋼絲繩 $6 \times 17 = 102$ 絲	ГОСТ 3076-46	42
華靈吞式複合雙捻鋼絲繩 $6 \times 19 = 114$ 絲	ГОСТ 2688-46	插頁
西魯式複合雙捻鋼絲繩 $6 \times 19 = 114$ 絲	ГОСТ 3077-46	插頁
西魯式複合雙捻鋼絲繩 $6 \times 27 = 162$ 絲	ГОСТ 3078-46	43
西魯式複合雙捻鋼絲繩 $6 \times 37 = 222$ 絲	ГОСТ 3079-46	44
西魯式複合雙捻鋼絲繩 $8 \times 19 = 152$ 絲	ГОСТ 3080-46	插頁
西魯式複合雙捻鋼絲繩 $7 \times 7 = 49$ 絲	ГОСТ 3081-46	45
雙捻鋼絲繩 $6 \times 12 = 72$ 絲	ГОСТ 3082-46	46
雙捻鋼絲繩 $6 \times 24 = 144$ 絲	ГОСТ 3083-46	47
雙捻鋼絲繩 $6 \times 30 = 180$ 絲	ГОСТ 3084-46	48
三稜形股雙捻鋼絲繩 $6 \times 30 = 180$ 絲	ГОСТ 3085-46	49
扁形股雙捻鋼絲繩 $10 \times 10 = 100$ 絲	ГОСТ 3086-46	50
橢圓形股雙捻鋼絲繩 $5 \times 23 = 115$ 絲	ГОСТ 3087-46	51
多股雙捻鋼絲繩 $18 \times 19 = 342$ 絲	ГОСТ 3088-46	52
三捻鋼絲繩 $6 \times 7 \times 19 = 798$ 絲	ГОСТ 3089-46	53
密封鋼絲繩	ГОСТ 3090-46	54
扁形鋼絲繩 $8 \times 4 \times 7 = 224$ 絲	ГОСТ 3091-46	55
扁形鋼絲繩 $8 \times 4 \times 9 = 288$ 絲	ГОСТ 3092-46	56
特種雙捻鋼絲繩 $3 \times 7 = 21$ 絲	ГОСТ 3093-46	57
特種雙捻鋼絲繩 $3 \times 27 = 81$ 絲	ГОСТ 3094-46	58
特種雙捻鋼絲繩 $3 \times 37 = 111$ 絲	ГОСТ 3095-46	59
特種雙捻鋼絲繩 $5 \times 19 = 95$ 絲	ГОСТ 3096-46	60
特種雙捻鋼絲繩 $8 \times 6 = 48$ 絲	ГОСТ 3097-46	61
特種雙捻鋼絲繩 $8 \times 16 = 128$ 絲	ГОСТ 3098-46	62

中 炭 結 構 鋼 絲

ПРОВОЛОКА ИЗ КОНСТРУКЦИОННОЙ СРЕДНЕУГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ

蘇聯國家標準 (ГОСТ) 1982—50 (代替 ГОСТ 1982—43)

本標準適用於構造用中炭鋼製冷拔圓鋼絲。

Ⅰ. 技 術 規 格

1. 此種鋼絲由 ГОСТ В--1050—41 規定的 25、30、35、40、45 及 50 號鋼製成。

註：在定貨合同上應說明鋼號。

2. 鋼絲的尺寸如表 1：

單位：公厘

表 1

鋼 絲 直 徑 Диаметр проволоки	下列各級製造精確度的鋼絲的容許誤差 Допускаемые отклонения для проволоки точности изготовления	
	Ⅳ 級	Ⅴ 級
0.3	—0.035	—
(0.35) 0.4 (0.45) 0.5 (0.55) 0.6 (0.7) 0.8 (0.9)	—0.04	—0.06 —0.07
1 (1.1) 1.2 (1.4) 1.6	—0.06	—0.12
(1.8) 2 (2.2) 2.5 (2.8) 3	—0.06	—0.12

(接上表)

鋼絲直徑 Диаметр проволоки	下列各級製造精確度的鋼絲的容許誤差 Допускаемые отклонения для проволоки точности изготовления	
	IV 級	V 級
(3.5) 4 (4.5) 5 (5.5) 6	—0.08	—0.16
7	—0.10	—0.20

註：(1)表中括弧內所示的直徑，不建議採用。

(2)製造鋼絲的精確度等級在訂貨時註明。

(3)鋼絲的橢圓度不得超過按其直徑的容許誤差的一半。

標號舉例：鋼號 45、IV 級精確度、直徑 2.5 公厘的鋼絲、標記為：

Проволока 2.5 IV 45 ГОСТ 1982—50

3.從略。

4.交貨時鋼絲的抗拉強度及彎曲次數須符合表 2 的規定：

表 2

鋼絲直徑 公厘 Диаметр проволоки мм	各號鋼所製鋼絲的抗拉強度 Предел прочности при растяжении для проволоки из стали марок		各號鋼所製鋼絲的彎曲次數 Число перегибов для проволоки из стали марок	
	25, 30 及 35	40, 45 及 50	25, 30 及 35	40, 45 及 50
	公斤/平方公厘	кг/мм ²		
	不 少 於			
0.3—0.7	100	110	—	—
0.8—1	90	100	6	5
1.1—2	80	90	5	4
2.2—5	70	80	3	2
5.5—7	60	70	2	1

註：(1)直徑 0.3—0.7 公厘的鋼絲的彎曲試驗以打結的折斷試驗來代替，其所得的抗拉強度應不少於該鋼絲不打結的抗拉強度之 50%。

(2)如雙方同意，供應的鋼絲可只依據其化學成份，而不規定抗拉強度及彎曲次數。

5.一圈鋼絲應由一根鋼絲捲成。

6.從略。

7. 每圈鋼絲的重量如表 3 所示：

表 3

鋼 絲 直 徑 公厘 Диаметр проволоки мм	每 圈 重 量 Вес мотка	
	普 通 的 Нормальный	較 輕 的 Пониженный
	公 斤 不 少 於 кг не менее	
0.3—1	8	3
1.1—2	12	5
2.2—4	20	8
4.5—6	25	12
7	30	15

8. 特殊用途的鋼絲，另有技術規格規定之。

(II. 驗收規則 III. 試驗方法 IV. 包裝及標誌 從略)

炭 素 彈 簧 鋼 絲

ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ УГЛЕРОДИСТАЯ ПРУЖИННАЯ

蘇聯國家標準 (ГОСТ) 5047—49 (代替ОСТ 20006—38)

本標準適用於冷拔炭素圓鋼絲，直徑由 0.2 至 8 公厘，不經淬火，而在冷的情況下製成彈簧。

I. 分 類

1. 根據抗拉極限強度，鋼絲分為下列三級：

普通強度.....標號“Н”
較高强度..... // “П”
高級強度..... // “В”

根據彎曲數 (Число перегибов) 及扭轉數 (число скручиваний)，普通及高級抗拉強度的鋼絲又分為 I、II 兩組，中級抗拉強度者分為 I、II、III 三組。

標號舉例：直徑 1.2 公厘第 II 組較高級抗拉強度的鋼絲其標記為：

Проволока 1.2 П-II ГОСТ 5047—49

II. 技 術 規 格

2. 鋼絲的直徑如表 1：

單 位：公 厘

表 1

鋼 絲 直 徑 Диаметр проволоки	容 許 誤 差 Допускаемые отклонения		
	Н級第一組及П級全組的鋼絲 Для проволоки I группы класса Н и всех групп класса П	Н 級第二組鋼絲 Для проволоки II группы класса Н	В 級全組鋼絲 Для проволоки всех групп класса В
0.2			
0.22			
0.25			
0.28			
0.3	+0.02	+0.03	+0.02
0.35	-0.01	-0.02	-0.01
0.4			
0.45			
0.5			
0.55			

(接上表)

鋼 絲 直 徑 Диаметр проволоки	容 許 誤 差 Допускаемые отклонения		
	Н級第一組及П級全組的鋼絲 для проволоки I группы класса Н и всех групп класса П	Н 級第二組鋼絲 для проволоки II группы класса Н	В 級全組鋼絲 для проволоки всех групп класса В
0.6			
0.7	+0.03		
0.8	-0.01	±0.04	±0.02
0.9			
1	+0.03		
1.1	-0.02		
1.2			
(1.3)		±0.05	+0.03
1.4			-0.02
(1.5)	+0.04		
1.6	-0.02		
1.8			
2			
2.2	+0.05	±0.06	+0.04
2.5	-0.02		-0.02
2.8			
3			
3.5	+0.07	±0.08	
4	-0.03		
4.5			+0.05
5	+0.08	±0.1	-0.03
5.5	-0.03		
6			
7	+0.1	+0.1	
8	-0.05	-0.05	

註：(1) 在表上鋼絲直徑欄內有括弧的鋼絲最好不用。

(2) 如訂貨者請求，可以製造中間尺寸直徑的鋼絲，其規格與上表所列的隣近較大直徑鋼絲的規定相同。

(3) 鋼絲的橢圓度不得超過直徑容許誤差的一半。

3. 製造鋼絲所用的鋼料的化學成份，由製鋼絲工廠按鋼絲的抗拉強度及尺寸來規定，鋼中所含的混雜成份不得超過下列的規定：

抗拉強度H和П的鋼絲	抗拉強度B的鋼絲
硫 (S)0.045%	0.02%

磷 (P)	0.045%	0.03%
銅 (Cu)	0.3%	0.2%

4.從略。

5.每圈鋼絲應由一根鋼絲捲成。鋼絲圈不得扭轉成“8”字形狀。每圈內鋼絲不得扭折或打結。

6.每圈鋼絲的最低重量規定如下：

鋼絲直徑0.2 —0.25公厘者	0.2公斤
“ 0.25—0.5 公厘者	0.3公斤
“ 0.5 —0.8 公厘者	0.5公斤
“ 0.8 —1.2 公厘者	1.5公斤
“ 1.2 —1.6 公厘者	2.5公斤
“ 1.6 —2 公厘者	4 公斤
“ 2 —3 公厘者	6 公斤
“ 3 —5.5 公厘者	10 公斤
“ 5.5 — 6 公厘者	20 公斤
“ 6 — 8 公厘者	30 公斤

註：供應時一批中容許有總重量10%以下的數量其每圈重量祇有上列規定的最低重量的一半。

7.根據訂貨者的要求，在供應高級抗拉強度的鋼絲時，一批交貨中最高和最低的抗拉強度數值之差不得超過40公斤/平方公厘，一圈鋼絲中則不得超過25公斤/平方公厘。

8.鋼絲的機械性能應符合表 2 的要求。

表 2

鋼絲直徑 公厘 Диаметр прово- локи мм	普通抗拉强度鋼絲 (Н) Проволока нормальной прочности (Н)					較高抗拉强度鋼絲 (П) Проволока повышенной прочности (П)							高級抗拉强度鋼絲 (В) Проволока высокой прочности (В)				
	抗拉强度 公斤/平方 公厘 Предел прочности при рас- тяжении кг/мм ²	鋼絲彎曲數 Число перегибов проволоки		鋼絲扭轉數 Число скручиваний проволоки		抗拉强度 公斤/平方 公厘 Предел прочности при рас- тяжении кг/мм ²	鋼絲彎曲數 Число перегибов проволоки			鋼絲扭轉數 Число скручиваний проволоки			抗拉强度 公斤/平方 公厘 Предел прочности при рас- тяжении кг/мм ²	鋼絲彎曲數 Число перегибов проволоки		鋼絲扭轉數 Число скручиваний проволоки	
		組別 группы					組別 группы							組別 группы			
		I	II	I	II		I	II	III	I	II	III		I	II	I	II
		不少於					不少於							不少於			
0.2	170	—	—	27	21	220	—	—	—	26	23	21	265	—	—	30	23
0.22	170	—	—	26	20	220	—	—	—	25	22	20	265	—	—	29	22
0.25	170	—	—	25	19	220	—	—	—	25	22	20	265	—	—	27	21
0.28	170	—	—	24	18	220	—	—	—	24	21	19	265	—	—	26	20
0.3	170	—	—	23	18	220	—	—	—	23	20	18	265	—	—	23	19
0.35	170	—	—	22	17	220	—	—	—	23	19	17	265	—	—	23	17
0.4	170	—	—	21	16	220	—	—	—	21	18	16	265	—	—	20	16
0.45	170	—	—	20	15	220	—	—	—	20	17	15	265	—	—	17	14
0.5	170	—	—	19	15	220	—	—	—	19	16	14	265	—	—	16	12

(接上表)

鋼絲直徑 公厘 Диаметр проволоки дики мм	普通抗拉强度鋼絲 (Н) Проволока нормальной прочности(Н)					較高抗拉强度鋼絲 (П) Проволока повышенной прочности (П)						高級抗拉度鋼絲 (В) Проволока высокой прочности (В)					
	抗拉强度 公斤/平方 公厘 Предел прочности при рас- тяжении кг/мм ²	鋼絲彎曲數 Число перегибов проволоки		鋼絲扭轉數 Число скручиваний проволоки		抗拉强度 公斤/平方 公厘 Предел прочности при рас- тяжении кг/мм ²	鋼絲彎曲數 Число перегибов проволоки			鋼絲扭轉數 Число скручиваний проволоки			强抗拉度 公斤/平方 公厘 Предел прочности при рас- тяжени кг/мм ²	鋼絲彎曲數 Число перегибов проволоки		鋼絲扭轉數 Число ий скручиваний проволоки	
		組別		группы			組別			группы				組別		группы	
		I	II	I	II		I	II	III	I	II	III		I	II	I	II
		不少於					不少於							不少於			
0.55	170	—	—	19	14	230	—	—	—	19	16	14	265	—	—	16	12
0.6	170	—	—	18	14	210	—	—	—	18	15	13	265	—	—	16	12
0.7	160	—	—	18	14	210	—	—	—	18	15	13	260	—	—	16	12
0.8	160	11	9	16	14	200	10	9	8	17	14	12	260	11	9	16	12
0.9	155	9	7	16	14	200	9	8	7	17	14	11	255	10	7	16	12
1	155	8	6	16	14	195	8	7	6	17	14	11	250	9	6	16	12
1.1	150	7	6	16	14	195	7	6	5	17	14	11	240	8	6	16	12
1.2	150	6	5	16	14	190	6	5	4	17	14	11	240	7	5	16	12
1.3	150	18	14	16	14	190	18	16	12	17	14	11	230	19	14	16	12
1.4	145	17	13	16	14	190	17	15	11	17	14	11	230	17	13	16	12
1.5	140	15	12	16	14	190	15	13	10	17	14	11	220	15	11	16	12
1.6	140	13	11	16	14	185	13	11	9	17	14	11	220	13	10	16	12
1.8	140	11	10	16	14	180	10	9	8	17	14	11	210	10	8	15	12
2	130	10	9	16	14	175	9	8	7	16	14	11	200	8	7	14	11
2.2	130	9	8	14	12	170	8	7	6	15	12	10	190	7	6	13	10
2.5	130	8	7	14	12	165	7	6	5	15	12	10	180	6	5	12	9
2.8	120	11	9	13	10	160	10	9	7	14	11	9	175	8	6	11	8
3	120	7	6	12	9	155	5	4	3	13	10	8	170	4	3	10	6
3.5	120	5	4	12	9	150	5	4	3	13	10	8	165	3	2	8	5
4	110	6	5	12	9	145	6	6	5	13	10	7	160	4	3	6	4
4.5	110	5	4	12	8	140	5	5	4	12	9	6	150	4	3	6	4
5	100	4	3	9	7	130	4	4	3	9	7	4	150	3	2	4	2
5.5	100	6	4	6	4	125	6	4	3	6	4	2	140	5	3	4	2
6	100	6	4	4	2	120	6	4	3	4	2	2	140	3	2	2	1
7	95	6	4	—	—	120	6	4	2	—	—	—	—	—	—	—	—
8	95	5	3	—	—	120	5	3	2	—	—	—	—	—	—	—	—

註：直徑在0.7公厘及以下的鋼絲的彎曲試驗以打結的折斷試驗來代替，其所得的抗拉强度應不少於該鋼絲不打結的抗拉强度的50%。

(Ⅲ. 驗收規則 Ⅳ. 試驗方法 Ⅴ. 標誌及包裝 從略)

重要閥門彈簧用冷拔炭素鋼絲

ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ УГЛЕРОДИСТАЯ ХОЛОДНОТЯНУТАЯ ДЛЯ КЛАПАННЫХ ПРУЖИН ОТВЕТСТВЕННОГО НАЗНАЧЕНИЯ

蘇聯國家標準 (ГОСТ) 1070-41

I. 分 類

1. 按彈簧熱處理的情況，此種鋼絲可再分為下列二種：

- (1) 不施行熱處理的冷拔彈簧鋼絲，標號——X；
- (2) 施行熱處理的冷拔彈簧鋼絲，標號——XT。

標號舉例：直徑 4.0 公厘的 X 號鋼絲，其標記為：

Проволока 4.0 X ГОСТ 1070-41。

II. 形 狀 及 尺 寸

2. 鋼絲的尺寸及其容許誤差如表 1：

單位：公厘

表 1

鋼絲規定直徑 Номинальный диаметр проволоки	直徑的容許誤差 Допускаемые отклонения по диаметру
6.0	± 0.05
5.7	± 0.05
5.5	± 0.05
5.0	± 0.05
4.5	± 0.05
4.0	± 0.05
3.5	± 0.05
3.0	± 0.03
2.8	± 0.03
2.5	± 0.03
2.3	± 0.03
2.0	± 0.03

註：經供需雙方同意，可製造中間尺寸直徑的鋼絲，其技術規格及容許誤差與上表所列鄰近較大直徑的規定相同。

3. 鋼絲由 ГОСТ 1069-41 內規定的鋼絲條製成。

註：經雙方同意，鋼內炭及錳的含量可以更改。

4. 從略。

5. 每圈鋼絲必須由一根（不間斷的）鋼絲捲成。鋼絲圈不得扭轉成“8”字形狀。每圈內鋼絲不得扭折或打結。

6. 整根長度的鋼絲均必須是圓筒形，其斷面的橢圓度不得超過直徑容許誤差的一半。在每圈鋼絲的長度內，其斷面的橢圓度加上直徑的差別，不得超過本標準第 2 節所規定的直徑容許誤差的限度。

7. 每圈鋼絲的重量規定如下:

鋼絲直徑由 6 公厘至 3.5 公厘者……………不少於 20 公斤;

鋼絲直徑在 3.5 公厘以下者……………不少於 10 公斤。

註: 經雙方同意, 每圈鋼絲的重量可以更改。

8. 鋼絲的機械性能應符合以下要求:

a. X 號鋼絲如表 2:

表 2

鋼 絲 直 徑 公 厘 Диаметр проволоки мм	抗拉強度 (瞬時抗張力) 公斤/平方公厘 Временное сопротивление разрыву кг/мм ²	彎曲數 不少於 Количество перегибов не менее	扭轉數 不少於 Количество скручиваний не менее
6.0	125—150	3	3
5.7	125—150	3	4
5.5	125—150	4	4
5.0	125—150	4	5
4.5	135—160	4	6
4.0	140—165	5	8
3.5	145—170	6	9
3.0	150—175	7	10
2.8	155—180	5	11
2.5	160—185	6	12
2.3	170—195	7	13
2.0	180—205	8	16

6. XT 號鋼絲如表 3:

表 3

鋼 絲 直 徑 公 厘 Диаметр проволоки, мм	扭 轉 數 不 少 於 Количество скручиваний не менее
6.0	3
5.7	4
5.5	4
5.0	5
4.5	6
4.0	8
3.5	9
3.0	10
2.8	11
2.5	12
2.3	13
2.0	16

註: XT 號鋼絲的曲彎數不試驗。

9—12. 從略。

(V. 驗收規則 VI. 試驗方法 VII. 標誌及包裝 從略)

彈簧用鉻釩合金鋼絲

ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ

ХРОМОВАНАДИЕВАЯ ДЛЯ ПРУЖИН

蘇聯國家標準 (ГОСТ) 3704—47

本標準適用於製造特殊彈簧用的鉻釩合金鋼絲，在製彈簧時，鋼絲經捲纏後須加以熱處理(淬火及回火)。

I. 技術規格

1. 鋼絲的尺寸規定如下：

單位：公厘

表 1

鋼 絲 直 徑 Диаметр проволоки	容 許 誤 差 Доп. откл.	鋼 絲 直 徑 Диаметр проволоки	容 許 誤 差 Доп. откл.
0.5	+0.03 -0.01	6.5	+0.05 -0.04
0.8		7	
1		7.5	
1.2		8	
1.6		8.5	
1.8		9	
2.	+0.04 -0.02	9.5	+0.08 -0.04
2.2		10	
2.5		11	
2.8		12	
3		13	
3.2	+0.05 -0.03	14	+0.08 -0.04
3.5			
3.8			
4.			
4.2			
4.5			
4.8			
5			
5.5			
6			

註：鋼絲斷面的橢圓度不得超過直徑容許誤差的一半。

標號舉例：直徑4.5公厘的鋼絲，其標記為：Проволока 4.5 ГОСТ 3704—47

2. 鋼絲由 ГОСТ В—2052—43 內規定的 50ХФА 號鋼製造。表 2 所列鋼的化學成份中，其含炭量的限度已縮小，硫及磷的含量亦已減低。

表 2

鋼 號 Марка стали	化 學 成 份 % Содержание элементов в %							
	炭 Углерод C	錳 Марганец Mn	矽 Кремний Si	鉻 Хром Cr	釩 Ванадий V	鎳 Никель Ni	硫 Сера S	磷 Фосфор P
						不大於 не более		
50ХФА	0.47—0.55	0.30—0.60	0.15—0.30	0.75—1.10	0.15—0.25	0.30	0.03	0.03

註：鋼絲的化學成份如與上表所列標準稍有出入，但在總的方面仍適合於鋼絲本身用途的要求，則如徵得訂貨者的同意，容許即以此項鋼絲交貨。

3. 鋼絲經表面磨光後供應。

註：直徑在 2.8 公厘以下的鋼絲，可供應表面不磨光者。

4—5. 從略。

6. 鋼絲的硬度，不得大於羅氏硬度（刻度 C）33。

7. 鋼絲的試樣，經過在溫度 840—860 °C 於油中淬火及在溫度 370—420 °C 保持 30 分鐘以上時間的回火，再在油中或熱水中冷卻的熱處理的方法後，其機械性能如下：

抗拉強度 不少於 150 公斤/平方公厘

斷面面積收縮率 // 40 %

羅氏硬度（在刻度 C） 42—50

註：（1）鋼絲直徑在 2 公厘以下者其斷面面積收縮率不加規定。

（2）鋼絲直徑在 2.8 公厘以下者容許回火溫度減低至 350 °C。

8. 鋼絲以根或成圈供應。成根的鋼絲直徑在 9 公厘以下者，其長度應不短於 1.5 公尺；直徑在 9 公厘以上者，其長度應不短於 2 公尺；不磨光的鋼絲以成圈供應，其長度應不短於 8 公尺。

註：根據定貨者的需要，並經雙方協議，可供應定尺長度及倍數定尺長度的鋼絲，其長度的容許誤差為 + 50 公厘。

（ II. 驗收規則 III. 試驗方法 IV. 包裝及標誌 從略 ）

鋼 絲 繩 分 類

КАНАТЫ СТАЛЬНЫЕ КЛАССИФИКАЦИЯ

蘇聯國家標準 (ГОСТ) 3491—46 (代替ОСТ НКТП 8563/1779)

本標準適用於以下各類鋼絲繩：

1. 承架用鋼絲繩
2. 繫結用鋼絲繩
3. 纜道用鋼絲繩
4. 牽引用鋼絲繩
5. 提昇用鋼絲繩
6. 特殊用鋼絲繩

I. 分 類

鋼絲繩按下列情況分類：

- А — 按鋼絲的計算抗拉極限強度分
- Б — 按鋼絲的堅韌性分
- В — 按鋼絲的表面情形分
- Г — 按鋼絲的斷面形狀分
- Д — 按鋼絲的直徑分
- Е — 按繩心材料分
- Ж — 按繩心數目分
- З — 按各股斷面形狀分
- И — 按股數分
- К — 按繩的斷面形狀分
- Л — 按繩的捻製次數分
- М — 按繩股旋捻方向分
- Н — 按繩的旋捻形狀分
- О — 按各股中鋼絲互相接觸的性質分

А. 按鋼絲的計算抗拉極限強度分類

1. 用抗拉強度70公斤/平方公厘鋼絲做的鋼絲繩
2. 用抗拉強度110公斤/平方公厘鋼絲做的鋼絲繩

3. 用抗拉强度120公斤/平方公厘鋼絲做的鋼絲繩
4. 用抗拉强度130公斤/平方公厘鋼絲做的鋼絲繩
5. 用抗拉强度140公斤/平方公厘鋼絲做的鋼絲繩
6. 用抗拉强度150公斤/平方公厘鋼絲做的鋼絲繩
7. 用抗拉强度160公斤/平方公厘鋼絲做的鋼絲繩
8. 用抗拉强度170公斤/平方公厘鋼絲做的鋼絲繩
9. 用抗拉强度180公斤/平方公厘鋼絲做的鋼絲繩
10. 用抗拉强度190公斤/平方公厘鋼絲做的鋼絲繩
11. 用抗拉强度200公斤/平方公厘鋼絲做的鋼絲繩
12. 用抗拉强度210公斤/平方公厘鋼絲做的鋼絲繩

Б. 按鋼絲的堅韌性分類

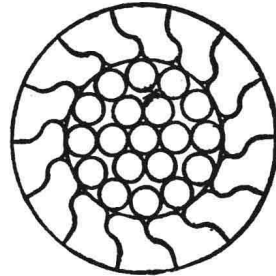
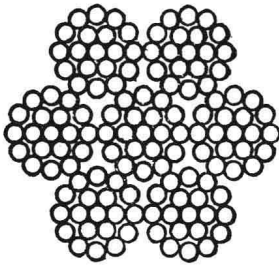
1. 用«В»號鋼絲做的鋼絲繩 (最高級)
2. 用 I 號鋼絲做的鋼絲繩
3. 用 II 號鋼絲做的鋼絲繩

В. 按鋼絲的表面情形分類

1. 裸鋼絲製的鋼絲繩
2. 鍍鋅鋼絲製的鋼絲繩

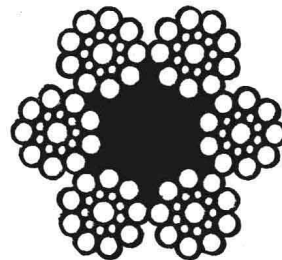
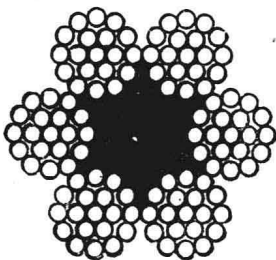
Г. 按鋼絲的斷面形狀分類

- | | |
|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. 圓鋼絲製繩 (敞開式)
Канаты из круглой проволоки
(открытой конструкции) | <ol style="list-style-type: none"> 2. 圓絲和型絲製繩 (密封式)
Канаты из круглой и фасонной
проволоки (закрытой конструкции) |
|---|--|



Д. 按鋼絲的直徑分類

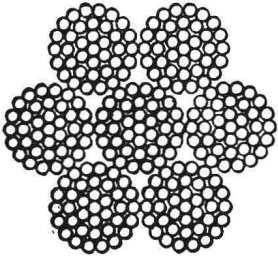
- | | |
|--|---|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. 鋼絲直徑相同的繩
Канаты из проволоки
одинакового диаметра | <ol style="list-style-type: none"> 2. 鋼絲直徑不同的繩 (複合)
Канаты из проволоки различного
диаметра (компаунд) |
|--|---|



Е. 按繩心的材料分類

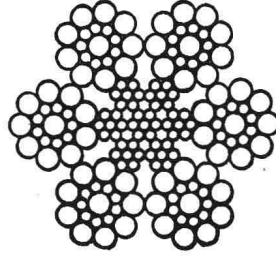
1. 金屬心繩(全部金屬的)

Канаты с металличе-
ским сердечником
(Цельнометал-лические)



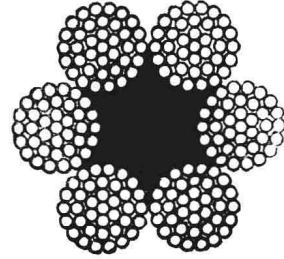
2. 特殊鋼絲心繩

Канаты со специальным
проволочным сердечником



3. 軟心繩:

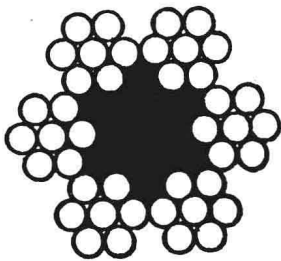
Канаты с мягким сердечником:
(а) 用有機纖維製的
Из органических волокон
(Б) 用礦物纖維製的
Из минеральных волокон



Ж. 按繩心數目分類

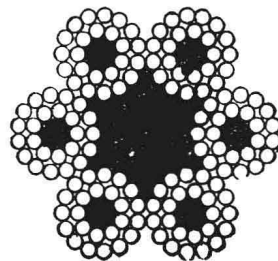
1. 一心繩(在中心)

Канаты с одним (центральным) сердечником



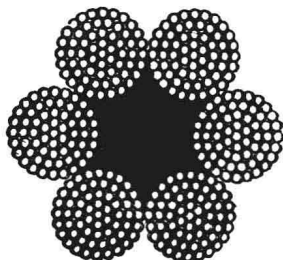
2. 多心繩

Канаты со многими сердечниками



З. 按各股斷面形狀分類

1. 圓股繩 Канаты круглопрядные



2. 三角股繩 Канаты трехграннопрядные

