



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 8919—1996  
eqv ISO 2232:1990  
ISO 6984:1990

---

## 制 绳 用 钢 丝

Wire for steel wire ropes use

1996-04-05 发布

1996-10-01 实施

---

国家技术监督局 发布

## 目 次

前言 .....	Ⅲ
1 范围 .....	1
2 引用标准 .....	1
3 分类 .....	1
4 尺寸、外形及允许偏差.....	2
5 技术要求 .....	2
6 试验方法 .....	7
7 检验规则 .....	8
8 包装、标志及质量证明书.....	8

## 前 言

本标准是与《钢丝绳》国家标准相配套的标准,代替 GB 8919—88《优质制绳用钢丝》和 GB 1178—74《制绳用钢丝》标准。在技术内容上等效采用国际标准 ISO 2232:1990《一般用途钢丝绳和粗直径钢丝绳用非合金钢丝技术条件》和 ISO 6984:1990《矿井提升钢丝绳用非合金钢丝技术条件》,并将这两个国际标准的内容合并在本标准中,规定为一般用途和重要用途钢丝绳用钢丝。

本标准是对 GB 8919—88 标准的修订,保留了在我国长期实践中证明适合国情的内容,本标准在下列章节中有改变:

- 1(范围);
- 3(分类);
- 4(尺寸、外形及允许偏差);
- 5(技术要求);
- 7.2(复验)。

本标准于 1988 年 2 月首次发布。

本标准由中华人民共和国冶金工业部提出。

本标准由冶金部信息标准研究院归口。

本标准起草单位:鞍山钢铁公司、冶金部信息标准研究院、天津第二钢丝绳厂。

本标准主要起草人:刘徐源、封文华、王平。

# 中华人民共和国国家标准

## 制绳用钢丝

Wire for steel wire ropes use

GB/T 8919—1996  
eqv ISO 2232:1990  
ISO 6984:1990  
代替 GB 1178—74  
GB 8919—88

### 1 范围

本标准规定了制绳用钢丝的分类、尺寸、外形及允许偏差、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志及质量证明书。

本标准适用于制造一般用途和重要用途钢丝绳用圆形截面的光面和镀锌钢丝。

### 2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。在标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨、使用下列标准最新版本的可能性。

- GB 228—87 金属拉伸试验方法
- GB 238—84 金属线材反复弯曲试验方法
- GB 239—84 金属线材扭转试验方法
- GB 2103—88 钢丝验收、包装、标志及质量证明书的一般规定
- GB/T 2973—91 镀锌钢丝锌层重量试验方法
- GB 2976—88 金属线材缠绕试验方法
- GB/T 4354—1994 优质碳素钢热轧盘条

### 3 分类

3.1 按表面状态、公称直径和公称抗拉强度分类见表1。

表1 分类

钢丝表面状态	公称直径 $d$ , mm	公称抗拉强度, MPa
光面和B类镀锌钢丝	$3.60 < d \leq 4.40$	1470 1570 1670
	$3.00 < d \leq 3.60$	1470 1570 1670 1770
	$0.20 \leq d \leq 3.00$	1470 1570 1670 1770 1870 1960
AB类镀锌钢丝	$3.60 < d \leq 4.40$	1470 1570 1670
	$0.20 \leq d \leq 3.60$	1470 1570 1670 1770
A类镀锌钢丝	$3.60 < d \leq 4.40$	1370 1470 1570
	$3.00 < d \leq 3.60$	1370 1470 1570 1670
	$0.20 \leq d \leq 3.00$	1370 1470 1570 1670 1770

3.2 公称直径间隔,直径不大于0.40 mm的钢丝,其公称直径间隔为0.02 mm。直径大于0.40 mm到2.00 mm的钢丝,其公称直径间隔为0.05 mm,直径大于2.00 mm的钢丝,其公称直径间隔为0.10 mm。在特殊情况下,允许采用中间公称直径的钢丝。

国家技术监督局1996-04-05批准

1996-10-01实施