

**INTERNATIONAL STANDARD
NORME INTERNATIONALE
МЕЖДУНАРОДНЫЙ СТАНДАРТ**



2532

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

Steel wire ropes – Vocabulary

First edition — 1974-12-01

Câbles en acier – Vocabulaire

Première édition — 1974-12-01

Стальные проволочные канаты — Словарь

Первое издание — 1974-12-01

UDC / CDU / УДК: 677.72:001.4

Ref. No. / Réf. N°: ISO 2532-1974 (E/F/R)

Ссылка №: ИСО 2532-1974 (А/Ф/Р)

Descriptors: wire rope — vocabulary / Descripteurs: câble métallique — vocabulaire / Описание: проволочные канаты — словарь

Price based on 45 pages / Prix basé sur 45 pages / Цена рассчитана на 45 стр

FOREWORD

ISO (the International Organization for Standardization) is a worldwide federation of national standards institutes (ISO Member Bodies). The work of developing International Standards is carried out through ISO Technical Committees. Every Member Body interested in a subject for which a Technical Committee has been set up has the right to be represented on that Committee. International organizations, governmental and non-governmental, in liaison with ISO, also take part in the work.

Draft International Standards adopted by the Technical Committees are circulated to the Member Bodies for approval before their acceptance as International Standards by the ISO Council.

International Standard ISO 2532 was drawn up by Technical Committee ISO/TC 105, *Steel wire ropes*, and circulated to the Member Bodies in September 1972.

It has been approved by the Member Bodies of the following countries:

Australia	India	Spain
Austria	Israel	Sweden
Belgium	Italy	Switzerland
Denmark	Japan	Thailand
Egypt, Arab Rep. of	Netherlands	Turkey
France	Romania	United Kingdom
Germany	South Africa, Rep. of	U.S.S.R.

No Member Body expressed disapproval of the document.

AVANT-PROPOS

ISO (Organisation Internationale de Normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (Comités Membres ISO). L'élaboration de Normes Internationales est confiée aux Comités Techniques ISO. Chaque Comité Membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du Comité Technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les Projets de Normes Internationales adoptés par les Comités Techniques sont soumis aux Comités Membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes Internationales par le Conseil de l'ISO.

La Norme Internationale ISO 2532 a été établie par le Comité Technique ISO/TC 105, *Câbles en acier*, et soumise aux Comités Membres en septembre 1972.

Elle a été approuvée par les Comités Membres des pays suivants:

Afrique du Sud, Rép. d'	Espagne	Roumanie
Allemagne	France	Royaume-Uni
Australie	Inde	Suède
Autriche	Israël	Suisse
Belgique	Italie	Thaïlande
Danemark	Japon	Turquie
Egypte, Rép. arabe d'	Pays-Bas	U.R.S.S.

Aucun Comité Membre n'a désapprouvé le document.

ВВЕДЕНИЕ

ИСО (Международная Организация по Стандартизации) является всемирной федерацией национальных органов по стандартизации (Комитетов-членов ИСО). Разработка Международных Стандартов осуществляется Техническими Комитетами ИСО. Каждый Комитет-член, заинтересованный в деятельности какого-либо Технического Комитета, имеет право участвовать в его работах. Правительственные и неправительственные Международные Организации, сотрудничающие с ИСО, также принимают участие в работах.

Проекты Международных Стандартов, принятые Техническими Комитетами, перед их утверждением Советом ИСО в качестве Международных Стандартов, рассылаются на одобрение всем Комитетам-членам.

Международный Стандарт ИСО 2532 разработан Техническим Комитетом ИСО/ТК 105, *Стальные проволочные канаты*, и направлен Комитетам-членам в сентябре 1972 года.

Он был одобрен Комитетами-членами следующих стран:

Австралия	Индия	Таиланд
Австрия	Испания	Турция
Бельгия	Италия	Франция
Германия	Нидерланды	Швейцария
Дания	Объединенное Королевство	Швеция
Египет, Арабская Респ.	Румыния	Южно-Африканская Респ.
Израиль	СССР	Япония

Ни один Комитет-член не отклонил документ.

CONTENTS	SOMMAIRE	СОДЕРЖАНИЕ	Page
Scope and field of application	Objet et domaine d'application	Назначение и область применения	1
SECTION ONE: Manufacture of ropes and their constituents	SECTION UN: Fabrication des câbles et de leurs éléments constituants	ЧАСТЬ ПЕРВАЯ: Изготовление канатов и их составных частей	
1 Wires	Fils	Проволоки	1
2 Strands	Torons	Пряди	3
3 Ropes	Câbles	Канаты	3
4 Cores	Âmes	Сердечники	5
5 Inserts	Fibres intercalaires ou remplissage fibreux	Вкладыши	5
6 Lubricants	Lubrifiants	Смазки	5
7 Covering of rope	Revêtement du câble	Покрывание канатов	7
SECTION TWO: Types of ropes	SECTION DEUX: Types de câbles	ЧАСТЬ ВТОРАЯ: Типы канатов	
8 Round ropes	Câbles ronds	Круглые	7
9 Braided ropes	Câbles tressés	Оплетенные канаты	8
10 Flat ropes	Câbles plats	Плоские канаты	8
SECTION THREE: Dimensional and mechanical characteristics and tolerances	SECTION TROIS: Caractéristiques dimensionnelles et mécaniques, et tolérances	ЧАСТЬ ТРЕТЬЯ: Размерные и механические характеристики, и допуски	
11 Value	Valeur	Величины	8
12 Linear dimensions	Dimensions linéaires	Линейные размеры	8
13 Cross-section	Section transversale	Поперечное сечение	9
14 Mass	Masse	Вес	9
15 Mechanical properties	Caractéristiques mécaniques	Механические свойства	9
16 Tolerances	Tolérances	Допуски	11
SECTION FOUR: Order and supply	SECTION QUATRE: Commande et livraison	ЧАСТЬ ЧЕТВЕРТАЯ: Заказ и поставка	
17 Interested parties	Parties intéressées	Заинтересованные стороны	11
18 Contract clauses	Clauses de contrat	Содержание контракта	11
SECTION FIVE: Acceptance	SECTION CINQ: Réception	ЧАСТЬ ПЯТАЯ: Приемка	
19 Sampling	Échantillonnage	Отбор проб	12
20 Acceptance of wire	Réception du fil	Приемка проволоки	13
21 Acceptance of rope	Réception du câble	Приемка канатов	15
22 Acceptance of fibre core	Réception de l'âme textile	Приемка сердечников из волокна	17
23 Acceptance of lubricants	Réception du lubrifiant	Приемка смазок	17
SECTION SIX: Use	SECTION SIX: Usage	ЧАСТЬ ШЕСТАЯ: Применение	
24 Function	Fonction	Действие	17
25 Destination	Destination	Назначение	18
26 Working conditions	Conditions de travail	Рабочие условия	20
27 Installation	Installation	Установка	21
28 Maintenance	Entretien	Техническое обслуживание	22
29 Defects of ropes	Défauts des câbles	Дефекты канатов	22
Figures	Figures	Рисунки	24
Indexes	Index	Алфавитные указатели	
— English	— anglais	— английский	27
— French	— français	— французский	34
— Russian	— russe	— русский	41

**Steel wire ropes —
Vocabulary**

**Câbles en acier —
Vocabulaire**

**Стальные проволочные
канаты — Словарь**

**SCOPE AND FIELD OF
APPLICATION**

This International Standard gives a classified list of equivalent terms, in English, French and Russian, concerning steel wire ropes. Definitions are given for certain of these terms. The classification system used is shown by the contents list on the preceding page, and an alphabetical index is provided for detailed reference.

**OBJET ET DOMAINE
D'APPLICATION**

La présente Norme Internationale fournit une liste classifiée de termes équivalents, en anglais, en français et en russe, concernant les câbles en acier. Des définitions sont données pour certains de ces termes. Le système de classification utilisé est indiqué dans la table des matières à la page précédente, et un index est ajouté en vue de faciliter la recherche des termes.

**НАЗНАЧЕНИЕ
И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

Рассматриваемый Международный Стандарт дает классифицированный перечень эквивалентных терминов по стальным проволочным канатам на английском, французском и русском языках. Для некоторых терминов даны определения. Используемая система классификации показана в содержании на предыдущей странице и для ссылки предусмотрен алфавитный указатель.

SECTION ONE

**MANUFACTURE OF ROPES
AND THEIR CONSTITUENTS**

SECTION UN

**FABRICATION DES CÂBLES
ET DE LEURS ÉLÉMENTS
CONSTITUANTS**

ЧАСТЬ ПЕРВАЯ

**ИЗГОТОВЛЕНИЕ КАНАТОВ
И ИХ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ**

1 WIRES

FILS

ПРОВОЛОКИ

1.1 method of manufacture

mode de fabrication

метод изготовления

1.1.1 drawing

tréfilage

волочение

- 1) dry drawing
- 2) wet drawing

- 1) tréfilage à sec
- 2) tréfilage au baquet (ou par voie humide)

- 1) сухое волочение
- 2) мокрое волочение

1.1.2 cold rolling

laminage à froid

холодная прокатка

1.1.3 patenting

patentage

патентирование

- 1) lead patenting
- 2) air patenting

- 1) patentage au plomb
- 2) patentage à l'air

- 1) патентирование в свинцовой ванне
- 2) воздушное патентирование

1.2 shape of cross-section

forme de la section transversale

форма поперечного сечения

1.2.1 round

circulaire

круглая

1.2.2 shaped

profilée

фасонная

- 1) Z-shaped
- 2) trapezoidal
- 3) I or X, half-lock or rail section

- 1) en Z
- 2) trapézoïdale
- 3) bigorge en I ou en X

- 1) зетообразная
- 2) трапецидальная
- 3) восьмернообразный или иксообразный, полузакрытый или рельсовый профиль

- 4) other shapes

- 4) autres formes

- 4) прочие профили

1.3 material

matière

материал

1.3.1 unalloyed steel (carbon steel)

acier non allié (acier au carbone)

нелегированная сталь (углеродистая сталь)

- 1) mild steel (low carbon steel)
- 2) hard steel (high carbon steel)

- 1) acier doux
- 2) acier dur

- 1) мягкая сталь (низкоуглеродистая сталь)
- 2) твердая сталь (высокоуглеродистая сталь)

1.3.2 alloy steel	acier allié	легированная сталь
1) corrosion-resisting steel	1) acier inoxydable	1) коррозионностойкая сталь
1.3.3 non-ferrous metals	métaux non ferreux	Цветные металлы
1.4 condition of surface (in respect of its treatment)	nature de la surface	состояние поверхности (обработка)
1.4.1 without coating (bright steel)	sans revêtement (acier clair)	без покрытия (светлая сталь)
1.4.2 protective coating	revêtement protecteur	защитное покрытие
1) galvanized	1) zingué	1) цинковое покрытие
a) hot dip galvanized	a) zingué à chaud	a) методы горячего цинкования
b) electrolytically galvanized	b) galvanisé électrolytiquement	б) цинкование электролитическим способом
c) finally galvanized	c) zingué non retréfilé	в) цинкование на готовом размере
d) drawn galvanized (i.e. drawn after galvanizing)	d) zingué retréfilé	г) цинкование с последующим волочением (то есть волочение после оцинкования)
2) tin coated	2) étamé	2) лужение
3) cadmium coated	3) cadmié	3) кадмирование
4) brass coated	4) bronzé	4) латунирование
5) copper coated	5) cuivré	5) меднение
6) other coatings	6) autres revêtements	6) прочие покрытия
1.5 position of wires	position des fils	положение проволоки
1.5.1 core wire (or king wire)	fil central	центральная проволока (проволока сердечника)
1.5.2 covering wires	fils de couverture	проволока покрывающих слоев
1) wires of intermediate layers	1) fils des couches intermédiaires	1) проволока промежуточных слоев (или заполнения)
2) wires of the outer layer	2) fils de la couche extérieure	2) проволока наружного слоя прядей
1.6 function of wires	fonction des fils	назначение проволоки
1.6.1 load-bearing wires: All the wires which are considered as contributing to the breaking load of the rope.	fils porteurs: Tous les fils qui sont considérés comme contribuant par leur charge de rupture propre à celle du câble.	проволока, несущая нагрузки: Все проволоки, способствующие увеличению разрывной прочности каната.
1.6.2 filler wires: Comparatively small wires used in certain constructions of equal lay ropes (see 3.2.2-1)) to obtain the necessary number of interstices for supporting the layer of covering wires.	fils de remplissage: Fils de diamètre relativement faible formant dans certaines constructions à fils parallèles (voir 3.2.2-1)) le nombre de cannelures nécessaires pour supporter la couche des fils de couverture.	проволока заполнения: Проволока сравнительно небольшого диаметра, используемая в некоторых конструкциях канатов параллельной свивки (линейного касания) (см. 3.2.2-1) для получения требуемого количества промежутков для поддержки слоя проволоки покрытия.
NOTE — Depending on the particular circumstances, filler wires may or may not be load-bearing wires.	NOTE — Suivant le cas, les fils de remplissage sont, ou non, également fils porteurs.	ПРИМЕЧАНИЕ — В зависимости от конкретных случаев проволока заполнения может быть несущей или не несущей нагрузку.
1.6.3 stitching wires: Single wires, or wires formed into strands, used for the stitching of flat ropes.	fils de couture: Fils isolés ou assemblés en torons, utilisés pour la couture des câbles plats.	проволока для сшивки канатов: Одинарная проволока или проволока, объединенная в пряди, используемая для сшивки плоских канатов.
1.6.4 seizing wires: Single wires, or wires formed into strands, used for making a close-wound helical serving to retain the components of a strand or rope in their assembled position.	fils de ligature: Fils simples ou toronnés utilisés par enroulement en hélice à spires jointives pour maintenir en place les éléments d'un toron ou d'un câble (Transfil).	соединение проволок вязкой: Одинарная проволока или проволока, объединенная в пряди, используемая для образования замкнутого спирального проволочного покрова для сохранения компонентов пряди или каната в собранном положении.

1.7 characteristics of wire by which it is classified¹⁾

1.7.1 tensile grade: A level of requirement of tensile strength. It is designated by the minimum value of the appropriate range of the tensile strength.

1.7.2 quality of coating: A characteristic defined by the mass, the evenness and the adherence of the coating.

1.8 joining of wires

1.8.1 electric butt welding

1.8.2 brazing

1.8.3 twisting

2 STRANDS

strand: An element of rope consisting of an assembly of several wires of appropriate shape and dimensions spun helically in one or more layers.

NOTE — In some cases, a single strand constitutes a rope.

2.1 manufacturing machines

2.1.1 tubular (stranding or laying) machines

2.1.2 planetary machines

2.2 shape of strands

2.2.1 round strand: A strand having a perpendicular cross-section which is approximately the shape of a circle.

2.2.2 triangular strand: A strand having a perpendicular cross-section which is approximately the shape of a triangle.

2.2.3 oval strand: A strand having a perpendicular cross-section which is approximately the shape of an oval.

2.2.4 ribbon strand: A strand having a perpendicular cross-section which is approximately the shape of a rectangle or a parallelogram.

3 ROPES

rope: A construction of several strands wound helically in one or more layers.

NOTE—In some cases, a rope is constituted by a single strand.

¹⁾ The main characteristics relating to the classification are the tensile strength and the quality of coating. The other characteristics are dependent on these two main characteristics.

caractéristiques du fil intéressant la classification¹⁾

classe de résistance: Niveau d'exigences pour la résistance. Elle est désignée par la valeur minimale de la gamme de la résistance choisie.

qualité du revêtement: Caractéristique définie par la masse, la régularité et l'adhérence du revêtement.

liaison des fils

par soudure électrique

par brasure

par torsade

TORONS

toron: Élément de câble constitué par un assemblage de plusieurs fils de formes et de dimensions appropriées, enroulés hélicoïdalement en une ou plusieurs couches.

NOTE — En certains cas, un toron simple constitue un câble.

machines de fabrication

machines (toronneuses ou câbleuses) tubulaires

machines à cage

section des torons

toron rond: Toron dont la section droite est de forme approximativement circulaire.

toron triangulaire: Toron dont la section droite est de forme approximativement triangulaire.

toron ovale: Toron dont la section droite est de forme approximativement ovale.

toron plat: Toron dont la section droite a, approximativement, la forme d'un rectangle ou d'un parallélogramme.

CÂBLES

câble: Construction de plusieurs torons enroulés hélicoïdalement en une ou plusieurs couches.

NOTE — En certains cas, un câble est constitué par un toron simple.

¹⁾ Les caractéristiques principales intéressant la classification sont la résistance et la qualité du revêtement. Les autres caractéristiques sont liées à ces deux caractéristiques principales.

характеристики, по которым классифицируется проволока¹⁾

класс прочности: Уровень требований к разрывной прочности. Он обозначается минимальным значением соответствующего диапазона разрывной прочности.

качество покрытия: Характеристика, определяемая массой, однородностью и плотным соединением покрытия.

соединение проволоки

электрическая сварка встык

пайка твердым припоем

скручивание

ПРЯДИ

прядь: Элемент каната, состоящий из нескольких проволок соответствующего профиля и размеров, сплетенных по спирали в один или более слоев.

ПРИМЕЧАНИЕ — В некоторых случаях одна прядь составляет канат.

производственные машины

трубчатая машина (машина для скручивания стренг или прядей каната)

планетарные станки

форма прядей

прядь круглого поперечного сечения: Прядь, поперечное сечение которой имеет приблизительно форму окружности.

прядь треугольного поперечного сечения: Прядь, поперечное сечение которой имеет приблизительно форму треугольника.

прядь овального поперечного сечения: Прядь, поперечное сечение которой имеет приблизительно форму овала.

ленточная прядь: Прядь, поперечное сечение которой имеет приблизительно форму прямоугольника или параллелограмма.

КАНАТЫ

канат: Конструкция, состоящая из нескольких прядей, свитых по спирали в один или более слоев.

ПРИМЕЧАНИЕ — В некоторых случаях канат состоит из одной пряди.

¹⁾ Основные характеристики, связанные с классификацией — разрывная прочность и качество покрытия. Другие характеристики зависят от этих двух основных характеристик.

3.1 internal stresses and balancing

3.1.1 ropes with low internal stresses: Ropes which are manufactured using methods aimed at reducing internal stresses arising from spinning. These methods can include preforming and postforming.

3.1.2 ropes with low torsional stresses: Ropes in which the wires and layers of strands are disposed in such a manner that, when under tension due to a free axial load, the rope will have a minimum torque or a minimum degree of rotation. This result can be obtained in different degrees either by using two or more layers of strands of the same construction ("non-rotating ropes") or by using one layer of strands around an independent wire rope core ("semi-balanced ropes").

3.2 characteristics of spinning

3.2.1 layers

3.2.2 type of stranding

- 1) **equal (parallel) lay rope:** A rope in which the wires in the strands are so spun that they all have an equal lay length. It follows that the contact between all wires is linear (see figure 1, page 24).
- 2) **cross (non-parallel) lay rope:** A rope in which the wires in successive layers of the strand are spun at approximately the same lay angle. It follows that the wires in successive layers make point contact.

3.2.3 spinning: The name given to the group of operations which includes stranding of wires and closing of strands.

- 1) **angle**
 - a) angle of stranding of wires (wire angle)
 - b) angle of closing of strands (strand angle)
- 2) **direction of lay of rope or strand**
 - a) right-hand, or Z
 - b) left-hand, or S
- 3) **type of lay**
 - a) **ordinary or regular lay rope:** Rope in which the direction of lay in the stranding is opposite to the direction of lay in closing the rope.

tensions et équilibre internes

câbles à faibles tensions internes: Câbles fabriqués selon une méthode visant à réduire les tensions internes provenant du commettage. Cette méthode peut faire appel à la préformation et à la postformation.

câbles à faible torsion: Câbles dans lesquels les fils et les couches de torons sont disposés de manière à réduire le plus possible le couple ou le degré de torsion quand le câble est mis sous tension par une charge axiale libre. Ce résultat peut être obtenu à des degrés divers, soit par l'emploi de deux ou plusieurs couches de torons de même construction (câbles dits antigiratoires) soit par l'emploi d'une seule couche de torons sur une âme métallique câblée (câbles dits semi-équilibrés).

caractéristiques du commettage

couches

type de toronnage

- 1) **câble à fils parallèles:** Câble dans lequel les fils sont toronnés de telle sorte que les pas des différentes couches sont identiques. Il en résulte que le contact entre les fils est linéaire (voir figure 1, page 24).
- 2) **câble à fils non parallèles:** Câble dans lequel les fils des différentes couches sont toronnés sous des angles sensiblement égaux. Il en résulte que le contact entre fils des différentes couches est ponctuel.

commettage: Nom donné à l'ensemble des opérations qui comprennent le toronnage des fils et le câblage des torons.

- 1) **angle**
 - a) angle de toronnage des fils
 - b) angle de câblage des torons
- 2) **sens de câblage ou de toronnage**
 - a) à droite, ou Z
 - b) à gauche, ou S
- 3) **mode de câblage**
 - a) **câble ordinaire ou croisé:** Câble dans lequel le sens de toronnage des fils est opposé à celui du câblage des torons.

внутренние напряжения и нераскручиваемость

канаты с низкими внутренними напряжениями: Канаты, полученные методами, целью которых является снижение внутренних напряжений, возникающих при свивке. Эти методы могут включать предварительное и последующее формование.

канаты с низкими напряжениями при кручении (некрутящиеся): Канаты, в которых проволока и слои прядей расположены таким образом, что под натяжением, вызванным свободной осевой нагрузкой, канат обладает минимальным крутящим моментом или минимальной степенью вращения. Такой результат можно получить использованием двух или более слоев прядей одинаковой конструкции («малокрутящиеся канаты»), или одного слоя прядей, обвитого вокруг независимого сердечника проволочного каната (самобалансирующиеся канаты).

характеристики свивки

слои

тип скручивания

- 1) **канат равномерной (параллельной) свивки:** Канат, в котором проволока в прядях свивается таким образом, что все они имеют одинаковые свитые длины, в результате чего касание между всеми проволоками линейное (см. рис. 1, стр. 24).
- 2) **канат крестовой (непараллельной) свивки:** Канат, в котором проволоки в следующих один за другим слоями пряди свиваются под приблизительно одинаковым углом свивки. В результате этого проволоки в следующих один за другим слоем имеют точечный контакт.

свивка: Термин, присвоенный группе операций, включающих скручивание проволоки и закрывание прядей.

- 1) **угол**
 - a) угол скручивания проволоки (угол проволоки)
 - b) угол закрывания прядей (угол прядей)
- 2) **направление свивки каната или пряди**
 - a) правая свивка
 - b) левая свивка
- 3) **тип свивки**
 - a) **простая или регулируемая свивка каната:** Канат, в котором направление свивки при скручивании противоположно направлению свивки при закрывании каната.

b) Langs lay rope: Rope in which the direction of lay in the stranding is the same as the direction of lay in closing the rope. 4) lay length (pitch) a) of a wire in the strand: The pitch of the helix of the axis of the wire in the longitudinal axis of the strand. b) of laying of a strand: The pitch of the helix of the axis of the strand in the longitudinal axis of the rope.	b) câble Lang: Câble dans lequel le sens de toronnage des fils est le même que celui du câblage des torons. 4) pas a) de toronnage d'un fil dans un toron: Pas de l'hélice formée par l'axe du fil mesuré sur l'axe longitudinal du toron. b) de câblage d'un toron: Pas de l'hélice formée par l'axe du toron mesuré sur l'axe longitudinal du câble.	б) параллельная свивка каната: Канат, в котором направление свивки при скручивании совпадает с направлением свивки при закрывании каната. 4) длина свивки a) проволоки в пряди: Шаг спирали оси проволоки в продольной оси пряди. б) свивки пряди: Шаг спирали оси пряди в продольной оси каната.
3.3 effective cross-section for evaluation of breaking load	section utile pour le calcul de la charge de rupture	полезная площадь поперечного сечения для расчета разрушающей нагрузки
3.3.1 shape of rope 1) round 2) braided 3) flat	forme de câble 1) rond 2) tressé 3) plat	форма каната 1) круглая 2) оплетенная 3) плоская
4 CORES core: The centre of a strand or the centre of a rope.	ÂMES âme: Partie centrale d'un toron ou d'un câble.	СЕРДЧНИКИ сердечник: Центральная часть пряди или каната.
4.1 fibre	textile	волокно
4.1.1 hard fibre	fibre dure	твердое волокно
4.1.2 soft fibre	fibre tendre	мягкое волокно
4.2 metal	métallique	металл
4.3 plastics or synthetic material	matière plastique ou artificielle	пластики или синтетический материал
4.4 other types of material	autres types de matières	прочий материал
5 INSERTS insert: Fibres so placed as to separate adjacent strands or wires in the same or covering layers.	FIBRES INTERCALAIRES OU REMPLISSAGE FIBREUX fibres intercalaires ou remplissage fibreux: Fibres textiles intercalées de façon à séparer les fils ou les torons adjacents d'une même couche ou de deux couches différentes.	ВКЛАДЫШИ вкладыши: Волокна, уложенные таким образом, чтобы они разделяли соседние пряди или проволоки в том же или покровном слоях.
6 LUBRICANTS 6.1 origin 6.1.1 mineral 6.1.2 vegetable 6.1.3 animal 6.1.4 synthetic 6.2 type 6.2.1 liquid (oils) 6.2.2 plastic (greases)	LUBRIFIANTS origine minérale végétale animale synthétique nature liquides (huiles) plastiques (graisses)	КАНАТНЫЕ СМАЗКИ происхождение минеральная растительная животная синтетическая тип смазки жидкие (масла) пластичные (смазки)

6.2.3	solid	solides	твердые
6.2.4	simple	simples	простые
6.2.5	compound	composés	сложные
6.3	chemical properties	caractéristiques chimiques	химические свойства
6.3.1	sediments content ¹⁾	teneurs en sédiments (ou en matières inertes ou en charges) ¹⁾	содержание осадка ¹⁾
6.3.2	ash content	teneur en cendres	содержание золы
6.3.3	sulphur content	teneur en soufre	содержание серы
6.3.4	hard bituminous content	teneur en asphaltes durs	содержание твердых битуминозных веществ
6.3.5	vegetable resin content	teneur en résines végétales	содержание растительной смолы
6.3.6	acidity	indice d'acidité	кислотность
1)	total acidity	1) indice d'acidité totale	1) общая кислотность
2)	mineral acidity	2) indice d'acidité minérale	2) минеральная кислотность
6.3.7	water content	teneur en eau	содержание влаги
6.3.8	alkali content	teneur en alcalis	содержание щелочи
6.3.9	corrosiveness to copper or steel	corrosion à la lame de cuivre ou d'acier	коррозионная активность к сталям или меди
6.4	physical properties	caractéristiques physiques	физические свойства
6.4.1	viscosity	viscosité	вязкость
6.4.2	drop point	point de goutte	точка каплепадения
6.4.3	adhesion properties	adhésivité	адгезионные свойства
6.4.4	flow temperature	température de fluage	температура растекания
6.4.5	softening point	point de ramollissement	температура размягчения
6.4.6	behaviour at low temperature	comportement au froid	поведение при низкой температуре
6.4.7	flash point	point d'inflammation	температура воспламенения
6.4.8	emulsifiability	émulsionnabilité	эмульгируемость
6.4.9	colour	couleur	цвет
6.4.10	ageing resistance	résistance au vieillissement	стойкость к старению
6.4.11	plasticity	plasticité	пластичность
6.4.12	bleeding number	coefficient d'exsudation	синерезисное число
6.4.13	penetration	pénétration	пенетрация
6.5	additives	additifs	присадки
6.5.1	inhibitors	inhibiteurs	ингибиторы
1)	antioxidants	1) anti-oxydants	1) противокислители
2)	anticorrosive agents	2) anti-corrosifs	2) антикоррозионные вещества
6.5.2	other additives	autres additifs	прочие присадки
1)	water repellants	1) hydrofuges	1) водоотталкивающие
2)	oil repellants	2) oléorésistants	2) маслоотталкивающие
3)	solvents	3) solvants	3) растворители

¹⁾ The content of sediments of a lubricant is the percentage of solid impurities retained by a wire sieve of a given mesh size, on which the lubricant is poured in the liquid state.

¹⁾ La teneur en sédiments (ou en matières inertes ou en charges) d'un lubrifiant est le pourcentage des impuretés solides restant sur une toile métallique d'une dimension de maille donnée sur laquelle on verse le lubrifiant à l'état liquide.

¹⁾ Содержание осадка в смазке — это твердые примеси в процентах, оставшиеся на проволочном сите с заданным размером отверстий, на которое заливают смазку в жидком состоянии.

6.6 application	graissage	применение
6.6.1 purpose	objet	назначение
1) impregnation of core	1) imprégnation de l'âme	1) пропитка сердечника
2) during drawing	2) au cours du tréfilage	2) во время вытягивания
3) during manufacture	3) au cours de la fabrication	3) во время изготовления
a) of the strands	a) des torons	a) прядей
b) of the rope	b) du câble	б) канатов
4) after manufacture	4) après la fabrication	4) после изготовления
5) for maintenance	5) pour l'entretien	5) для технического обслуживания
6.6.2 methods	modes	методы
1) hot (by sprinkling)	1) à chaud (par aspersion)	1) горячий
2) cold	2) à froid	2) холодный
a) by means of solvent	a) par solvant	a) посредством растворителя
b) by spraying	b) par pulvérisation	б) распылением
6.6.3 lubricant content	teneur en lubrifiant	содержание смазки
1) of the core	1) de l'âme	1) в сердечнике
2) of the rope	2) du câble	2) в канате

7 COVERING OF ROPE

7.1 plastics

7.2 rubber

REVÊTEMENT DU CÂBLE

en matière plastique

en caoutchouc

ПОКРЫТИЕ КАНАТОВ

пластмассовое

резиновое

SECTION TWO TYPES OF ROPES

SECTION DEUX TYPES DE CÂBLES

ЧАСТЬ ВТОРАЯ ТИПЫ КАНАТОВ

8 ROUND ROPES

CÂBLES RONDS

КРУГЛОПРЯДНЫЕ КАНАТЫ

8.1 spiral strands

câbles hélicoïdaux

пряди спиральной свивки

8.1.1 single-strand ropes: Ropes consisting of one or more layers of round wires wound helically around a core.

câbles monotorons: Câbles constitués par une ou plusieurs couches de fils ronds toronnés en hélice sur une âme.

спиральные канаты: Канаты, состоящие из одного или более слоев проволоки круглого сечения, свитых по спирали вокруг центральной проволоки.

8.1.2 half-lock coil ropes: Ropes consisting of one or more layers of round wires wound helically around a core. The external layer is made of half-lock and round wires wound alternately.

câbles demi-clos: Câbles constitués par une ou plusieurs couches de fils ronds superposés enroulés en hélice sur une âme. La couche extérieure est formée par des fils bigorges alternés avec des fils ronds.

полузакрытые спиральные канаты: Канаты, состоящие из одного или более слоев проволоки круглого сечения свитых по спирали вокруг сердечника. Наружный слой состоит из проволоки фасонного и круглого сечения чередующихся между собой.

8.1.3 full-lock coil ropes: Ropes consisting of one or more layers of round wires wound helically around a core and of one or more layers of suitably shaped wires.

câbles clos: Câbles constitués par une ou plusieurs couches de fils ronds superposés enroulés en hélice sur une âme et par une ou plusieurs couches de fils profilés.

канаты закрытой конструкции: Канаты, состоящие из одного или более слоев проволоки круглого сечения, обвитой по спирали вокруг сердечника и одного или более слоев проволоки фасонного профиля.

8.2 stranded rope: An assembly of several strands spun helically in one or more layers around a core.

câble à torons: Ensemble de plusieurs torons enroulés hélicoïdalement en une ou plusieurs couches autour d'une âme.

канат свитый из нескольких прядей: Несколько прядей в сборе, свитых по спирали в один или более слоев вокруг сердечника.

8.3 cable-laid rope: A rope obtained by spinning six ropes around a fibre core or around a seventh rope.

grellins: Câble obtenu par câblage de six câbles autour d'une âme en textile ou constituée par un septième câble.

канат кабельной свивки: Канат, полученный скручиванием шести канатов вокруг сердечника из волокна или вокруг седьмого каната, выполняющего функцию сердечника.

9 BRAIDED ROPES

CÂBLES TRESSÉS

ОПЛЕТЕННЫЕ КАНАТЫ

10 FLAT ROPES

flat rope: A construction made up of unit ropes (generally of four strands called "reddies") laid side by side and interlaced with stitching wires.

CÂBLES PLATS

câble plat: Type de câble obtenu en reliant ensemble par des coutures des câbles (généralement à quatre torons, appelés aussières) disposés côte à côte.

ПЛОСКИЕ КАНАТЫ

плоский канат: Конструкция, состоящая из единичных канатов (обычно четырех-прядные, называемые «радиус») свитых бок о бок и переплетенных проволокой для сшивки канатов.

SECTION THREE

SECTION TROIS

ЧАСТЬ ТРЕТЬЯ

DIMENSIONAL AND
MECHANICAL CHARACTERISTICS
AND TOLERANCES

CARACTÉRISTIQUES
DIMENSIONNELLES ET
MÉCANIQUES, ET TOLÉRANCES

РАЗМЕРНЫЕ И МЕХАНИЧЕСКИЕ
ХАРАКТЕРИСТИКИ И ДОПУСКИ

11 VALUE

VALEUR

ВЕЛИЧИНЫ

11.1 nominal value: The conventional value by which the characteristic is designated.

valeur nominale: Valeur conventionnelle par laquelle la caractéristique est désignée.

номинальная величина: Условная величина, по которой обозначается характеристика.

11.2 measured value: The value derived by direct measurement in the prescribed manner.

valeur mesurée: Valeur qui résulte directement d'un mesurage effectué suivant une méthode prescrite.

измеренная величина: Величина, полученная при непосредственном измерении по предписанному методу.

11.3 calculated value: The value obtained by a calculation based on given or measured values and on conventional factors.

valeur calculée: Valeur qui résulte d'un calcul fondé sur des valeurs préfixées ou mesurées, et sur des facteurs conventionnels.

вычисленная величина: Величина, полученная вычислением, основанном на заданных или измеренных величинах и условных коэффициентах.

12 LINEAR DIMENSIONS

DIMENSIONS LINÉAIRES

ЛИНЕЙНЫЕ РАЗМЕРЫ

12.1 diameter (of round wire, round strand or round rope) of the perpendicular cross-section of the wire, strand, or rope

diamètre (d'un fil rond, d'un toron rond, ou d'un câble rond) de la section droite du fil, du toron ou du câble

диаметр (проволоки, пряди или каната круглых поперечных сечений) под прямым углом к оси проволоки, пряди или каната.

12.1.1 nominal diameter: The nominal value of the diameter of the wire, strand or rope.

diamètre nominal: Valeur nominale du diamètre du fil, du toron ou du câble.

номинальный диаметр: Номинальная величина, по которой обозначается диаметр проволоки, пряди или каната.

12.1.2 measured (actual) diameter: The diameter obtained by measuring, using a prescribed method.¹⁾

diamètre mesuré: Diamètre obtenu par une méthode de mesurage prescrite ¹⁾.

измеренный (фактический) диаметр: Диаметр, полученный при измерении по предписанному методу ¹⁾.

12.2 circumscribed circumference

circonférence circonscrite

описанная окружность

12.3 width and thickness

largeur et épaisseur

ширина и толщина

12.4 length of rope

longueur du câble

длина каната

12.4.1 nominal length

longueur nominale

номинальная длина

12.4.2 measured length

longueur mesurée

измеренная длина

1) initial length (before installation)

1) longueur initiale (avant pose)

1) первоначальная длина (перед установкой)

2) length in service

2) longueur en service

2) длина при эксплуатации

¹⁾ The method will be prescribed in separate International Standards.

¹⁾ La méthode sera prescrite dans des Normes Internationales particulières.

¹⁾ Описание метода будет дано в отдельных Международных Стандартах.

13	CROSS-SECTION	SECTION TRANSVERSALE	ПОПЕРЕЧНОЕ СЕЧЕНИЕ
13.1	cross-section of metal	section transversale métallique	поперечное сечение металла
13.2	nominal cross-section of rope	section transversale nominale du câble	номинальное поперечное сечение каната
13.3	fill factor (of the rope): The ratio between the sum of the metallic cross-sectional areas of all the wires, and the area of the circumscribed circle of the rope, the diameter of the latter being equal to the nominal diameter of the rope.	coefficient de remplissage (du câble): Rapport entre la somme des surfaces des sections transversales métalliques de tous les fils et la surface du cercle circonscrit au câble, le diamètre de ce dernier étant égal au diamètre nominal du câble.	коэффициент заполнения каната: Зависимость между площадями поперечного сечения всех проволок и площадью описанной окружности каната, причем диаметр описанной окружности равен номинальному диаметру каната.
14	MASS	MASSE	ВЕС
14.1	specific mass of wire metal	masse spécifique du métal du fil	удельный вес металла проволоки
14.2	mass per metre	masse au mètre, ou métrique	вес на метр
14.3	mass of coating: The mass of coating (obtained by a prescribed method) per unit surface area of the uncoated wire, expressed in grams per square metre.	masse du revêtement: Masse du revêtement (obtenue par une méthode prescrite) par unité de surface du fil dénudé, exprimée en grammes par mètre carré.	вес покрытия: вес покрытия на единицу площади поверхности проволоки после удаления покрытия, полученный по предписанному методу и выраженный в граммах на квадратный метр.
14.4	overall mass	masse globale	общий вес
15	MECHANICAL PROPERTIES	CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES	МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА
15.1	tensile strength of wire: The ratio between the maximum load obtained in a test to destruction and the initial cross-sectional area of the test piece.	résistance à la traction du fil: Rapport entre la charge maximale obtenue à l'essai de rupture et la section droite initiale de l'éprouvette.	разрывная прочность проволоки: Зависимость между максимальной нагрузкой, полученной при испытании до разрушения и первоначальной площадью поперечного сечения опытного образца.
15.2	breaking load of rope	charge de rupture du câble	разрушающая нагрузка каната
15.2.1	minimum breaking load: The calculated product of the square of the nominal rope diameter (in square millimetres), the nominal tensile strength of all the wires (in newtons per square millimetre) and a coefficient (15.3.4) appropriate to the construction of the rope.	charge de rupture minimale: Produit du carré du diamètre nominal du câble (en millimètres carrés) par la résistance nominale à la traction des fils (en newtons par millimètre carré) et par un coefficient (15.3.4) propre au type de construction du câble.	минимальная разрушающая нагрузка: Вычисленное произведение квадрата номинального диаметра проволоки (в квадратных мм), номинальной разрывной прочности всех проволок (в ньютонах на квадратный мм) и коэффициента (15.3.4), соответствующего конструкции каната.
15.2.2	measured (actual) breaking load: The maximum load obtained by testing a sample of the rope to destruction, using a prescribed method.	charge de rupture mesurée (effective): Charge maximale obtenue à l'essai de rupture d'un échantillon du câble, effectué suivant une méthode prescrite.	измеренная (фактическая) разрушающая нагрузка: Максимальная нагрузка, полученная при испытании опытного образца каната до разрушения по предписанному методу.
15.2.3	nominal aggregate breaking load (of all the wires): The calculated product of the total nominal cross-sectional areas and the nominal tensile strength of all the wires in the rope.	charge de rupture nominale totalisée (de tous les fils): Produit de la somme des sections droites nominales de tous les fils du câble par leur résistance nominale.	номинальная суммарная разрушающая нагрузка (всех проволок): Вычисленное произведение общих номинальных площадей поперечного сечения и номинальной разрывной прочности всех проволок в канате.
15.2.4	measured (actual) aggregate breaking load (of all the wires): The sum of the breaking loads of all the individual wires in the rope resulting from the tensile testing in the prescribed manner of all the wires taken from the completed rope.	charge de rupture totalisée mesurée (effective) (de tous les fils): Somme des charges de rupture de tous les fils prélevés dans une portion de câble entier, ces charges de rupture des fils étant obtenues séparément par un essai de traction effectué sur chacun d'entre eux, suivant un mode opératoire prescrit.	измеренная (фактическая) суммарная разрушающая нагрузка (всех проволок): Сумма разрушающих нагрузок всех отдельных проволок в канате, полученная при испытании на разрыв по предписанному методу всех проволок, взятых из готового каната.

15.3 spinning loss

15.3.1 measured spinning loss

15.3.1.1 nominal spinning loss: The difference between the nominal aggregate breaking load and the minimum breaking load of the rope. It is fixed for each type of rope on the basis of the statistically determined mean value of the measured spinning loss.

15.3.1.2 total spinning loss measured: The difference between the sum of the breaking loads of all wires in the rope, measured before spinning, and the measured breaking load of the rope.

15.3.1.3 partial measured spinning loss between the aggregate breaking loads: The difference between the sums of the breaking loads of all wires in the rope measured before and after spinning, resulting from the deformation of the wires and the alteration of their structure due to spinning.

15.3.1.4 partial measured spinning loss: The difference between the measured aggregate breaking load and the measured breaking load. This difference results from the effects and the interaction of tensile, bending, and shearing stresses in the complete rope.

15.3.2 spinning loss factor

15.3.2.1 nominal spinning loss factor: The ratio, expressed as a percentage, between the nominal spinning loss (15.3.1.1) and the nominal aggregate breaking load (15.2.3).

15.3.2.2 measured spinning loss factor: The ratio, expressed as a percentage, between the measured spinning loss (15.3.1.2) and the sum of the breaking loads of all wires of a rope, measured before spinning.

15.3.3 spinning factor

15.3.3.1 nominal spinning factor: The ratio between the minimum breaking load of the rope (15.2.1) and the nominal aggregate breaking load (15.2.3).

15.3.4 conversion factor for determination of minimum breaking load: The product of the fill factor (13.3), the nominal spinning factor (15.3.3.1) and the constant $\pi/4$.

15.4 rotating torque of rope around its axis

perte au commettage

perte au commettage mesurée

perte au commettage nominale: Différence entre la charge de rupture nominale totalisée et la charge de rupture minimale du câble. Elle est fixée pour chaque type de câble d'après la valeur moyenne, déterminée statistiquement, de la perte au commettage mesurée.

perte au commettage totale mesurée (effective): Différence entre la somme des charges de rupture de tous les fils d'un câble mesurées avant câblage, et la charge de rupture mesurée du câble.

perte au commettage partielle entre les charges de rupture totalisées: Différence entre les sommes des charges de rupture de tous les fils du câble, mesurée avant et après câblage. Cette différence est imputable à la déformation des fils et au changement de leur structure par suite du câblage.

perte au commettage partielle effective: Différence entre la charge de rupture mesurée totalisée et la charge de rupture mesurée. Cette différence est imputable aux effets et à l'interaction des effets de tension, de flexion et de cisaillement dans le câble.

coefficient de perte au commettage

coefficient de perte au commettage nominale: Rapport, exprimé en pourcentage, entre la perte au commettage nominale (15.3.1.1) et la charge de rupture nominale totalisée (15.2.3).

coefficient de perte au commettage mesurée: Rapport, exprimé en pourcentage, entre la perte au commettage totale mesurée (15.3.1.2) et la somme des charges de rupture de tous les fils du câble, mesurées avant câblage.

coefficient de commettage

coefficient de commettage nominal: Rapport entre la charge de rupture minimale du câble (15.2.1) et sa charge de rupture nominale totalisée (15.2.3).

coefficient de conversion pour la détermination de la charge de rupture minimale: Coefficient qui résulte du produit du coefficient de remplissage (13.3) par le coefficient de commettage nominal (15.3.3.1) et la constante $\pi/4$.

couple de giration du câble autour de son axe

потери на свивку

измеренные потери на свивку

номинальные потери на свивку: Разность между номинальной суммарной разрушающей нагрузкой и номинальной разрушающей нагрузкой каната. Они устанавливаются для каждого типа каната на основании определенного статистическим методом среднего значения измеренных потерь на свивку.

общие измеренные потери на свивку: Разность между суммой разрушающих нагрузок всех проволок в канате, измеренных до свивки, и измеренной разрушающей нагрузкой каната.

парциальные измеренные потери на свивку между суммарными разрушающими нагрузками: Разность между суммами разрушающих нагрузок всех проволок в канате, измеренных до и после свивки, полученная в результате деформации проволок и изменения их структуры благодаря свивке.

парциальные измеренные потери на свивку: Разность между измеренной суммарной разрушающей нагрузкой и измеренной разрушающей нагрузкой, полученная в результате влияния и взаимодействия растяжения, изгиба и напряжения сдвига в готовом канате.

коэффициент потерь на свивку

номинальный коэффициент потерь на свивку: Отношение, выраженное в процентах, номинальных потерь на свивку (15.3.1.1) к номинальной суммарной разрушающей нагрузке (15.2.3).

измеренный коэффициент потерь на свивку: Отношение, выраженное в процентах, измеренных потерь на свивку (15.3.1.2) к суммарной разрушающей нагрузке всех проволок каната, измеренной перед свивкой.

коэффициент свивки

номинальный коэффициент свивки: Отношение номинальной разрушающей нагрузки каната (15.2.1) к номинальной суммарной разрушающей нагрузке (15.2.3).

переводной коэффициент для определения минимальной разрушающей нагрузки: Произведение коэффициента заполнения (13.3), номинального коэффициента свивки (15.3.3.1) и константы $\pi/4$.

крутящий момент при вращении каната вокруг своей оси

15.5	modulus of elasticity	module d'élasticité	модуль упругости
15.5.1	modulus of elasticity of the material	module d'élasticité du matériau	модуль упругости материала
15.5.2	apparent modulus of elasticity of the rope	module d'élasticité apparent du câble	кажущийся модуль упругости каната
16	TOLERANCES	TOLÉRANCES	ДОПУСКИ
SECTION FOUR ORDER AND SUPPLY		SECTION QUATRE COMMANDE ET LIVRAISON	ЧАСТЬ ЧЕТВЕРТАЯ ЗАКАЗ И ПОСТАВКА
17	INTERESTED PARTIES	PARTIES INTÉRESSÉES	ЗАИНТЕРЕСОВАННЫЕ СТОРОНЫ
17.1	manufacturers	fabricants	изготовители
17.2	principals	commettants	главные изготовители
17.3	suppliers	fournisseurs	поставщики
17.4	clients or purchasers	clients ou acheteurs	клиенты или покупатели
17.5	inspection authorities	organismes de contrôle	организации по проведению технического контроля
18	CONTRACT CLAUSES	CLAUSES DE CONTRAT	СОДЕРЖАНИЕ КОНТРАКТА
18.1	technical requirements	conditions techniques de livraison	технические условия
18.1.1	data given in order	données de commande	данные заказа
18.1.2	specifications sheet	cahier des charges	условия поставки
18.1.3	specifications to be applied	prescriptions à appliquer	инструкции по применению
18.1.4	test laboratory	laboratoire d'essai	лаборатория, проводящая испытания
18.1.5	manufacturer's certificate	certificat de fabrication	сертификат изготовителя
18.2	winding, packing, etc.	conditionnement (bobinage et emballage)	наматывание, упаковка и т. п.
18.2.1	type	type	тип упаковки
1) coils		1) rouleaux	1) бухты
2) reels or drums		2) bobines	2) катушки или барабаны
3) open drums with cross pieces		3) tourets à croisillons	3) открытые барабаны с поперечинами (барабаны типа крестовин)
18.2.2	characteristics	caractéristiques	характеристики
1) materials used		1) matériaux employés	1) используемые материалы
2) minimum diameter of reel, barrel or coil		2) diamètre minimal de la bobine, du touret ou du rouleau	2) минимальный диаметр катушки, барабана или бухты
18.2.3	packing materials	ligatures d'extrémité	упаковочные материалы
18.2.4	packing (ordinary, sea, etc.)	emballage (ordinaire, maritime, etc.)	упаковка (обычная, при перевозке морем и т. д.)
18.2.5	marking	marquage	маркировка
1) full identification of materials		1) références du matériau	1) обозначение
2) construction		2) construction	2) конструкция
3) diameter		3) diamètre	3) диаметр
4) length		4) longueur	4) длина
5) name of purchaser		5) nom de l'acheteur	5) наименование покупателя
6) order number		6) numéro de la commande	6) номер заказа
7) date of manufacture		7) date de fabrication	7) дата изготовления

18.3	transport	transport	транспортировка
18.3.1	road	par route	автодорожным транспортом
18.3.2	rail	par chemin de fer	железнодорожным транспортом
18.3.3	sea	par mer	водным транспортом
18.3.4	air	par avion	воздушным транспортом
18.4	commissioning of rope	mise en service du câble	сдача каната в эксплуатацию
18.4.1	delivery date or period	date ou délai de livraison	дата или срок поставки (дата изготовления или отгрузки)
18.4.2	method of payment	mode de paiement	метод оплаты
18.4.3	guarantees	garanties	гарантии
18.4.4	claims or dispute	réclamations ou contestations	рекламации или спорные вопросы
18.4.5	disagreements	différends	разногласия
18.4.6	defects found	défauts constatés	обнаруженные дефекты

**SECTION FIVE
ACCEPTANCE**

**SECTION CINQ
RÉCEPTION**

**ЧАСТЬ ПЯТАЯ
ПРИЕМКА**

19	SAMPLING	ÉCHANTILLONNAGE	ОТБОР ПРОБ
19.1	acceptance	réception	приемка
19.2	rejection	refus	отсортровка (осмотр визуальный)
19.3	item	élément	позиция
19.4	characteristic	caractéristique	характеристика (оценка)
19.5	batch (or lot)	lot	отгружаемая партия (или партия при- бывания)
19.5.1	size of batch (or lot)	grandeur du lot	размер отгружаемой партии (или части)
19.6	sample	échantillon	проба
19.6.1	size of sample	grandeur de l'échantillon	размер пробы
19.6.2	random sample	échantillon prélevé au hasard	выборочная проба
19.6.3	periodic sample	échantillon périodique	периодическая проба
19.6.4	sample of wire	échantillon de fil	проба проволоки
19.6.5	sample of rope	échantillon de câble	проба каната
19.6.6	sample of core	échantillon d'âme	проба сердечника
19.6.7	sample of lubricant	échantillon de lubrifiant	проба смазки для канатов
19.6.8	sample of wire rod	échantillon de fil machine	проба прутка проволоки
19.6.9	sample from one end only of coil or reel or rope	échantillon d'une seule extrémité de la couronne de la bobine ou du câble	проба только с одного конца бухты или барабана или каната
19.6.10	sample from both ends of coil or reel or rope	échantillon des deux extrémités de la cou- ronne de la bobine ou du câble	проба с обоих концов бухты или бара- бана или каната

19.7	sampling inspection	contrôle par échantillonnage	проверка отбора проб
19.7.1	100 % inspection	contrôle à 100 %	100 % контроль
19.7.2	sampling plan	plan d'échantillonnage	порядок отбора проб
19.7.3	single sampling	échantillonnage simple	единичный отбор проб
19.7.4	double sampling	échantillonnage double	двойной отбор проб
19.7.5	scatter of results	dispersion des résultats	разброс результатов
20	ACCEPTANCE OF WIRE	RÉCEPTION DU FIL	ПРИЕМКА ПРОВОЛОКИ
20.1	test pieces	éprouvettes	опытные образцы
20.1.1	origin	provenance	источник
1)	from coils	1) des couronnes	1) из бухты
2)	from rope	2) du câble	2) из каната
20.1.2	straightening	redressement	правка
1)	by hand	1) à la main	1) вручную
2)	by machine	2) à la machine	2) механическая
20.1.3	repeat tests	contre-essais	многократные испытания
20.2	chemical analysis	analyse chimique	химический анализ
20.2.1	chemical composition	composition chimique	химический состав
20.2.2	permissible percentage limits for elements	limites en pourcentage admises pour les éléments	допустимые пределы в % для элементов
20.3	metallographic inspection	contrôle métallographique	металлографический контроль
20.3.1	method of examination	mode opératoire	методы контроля
1)	longitudinal section	1) coupe longitudinale	1) продольное сечение
2)	transverse section	2) coupe transversale	2) поперечное сечение
3)	enlargement	3) grossissement	3) при увеличении
4)	etched	4) avec attaque	4) при травлении
5)	unetched	5) sans attaque	5) без травления
20.3.2	defects in micrographic structure	défauts de la structure micrographique	дефекты в микрографической структуре
1)	heterogeneity	1) hétérogénéité	1) неоднородность
2)	inclusions	2) inclusions	2) включения
3)	band structure	3) structure en bandes	3) полосчатая структура
4)	surface decarburization	4) décarburation en surface	4) обезуглероживание поверхности
5)	martensite	5) martensite	5) мартенсит
6)	cracks or fissures	6) fêlures ou fissures	6) трещины или разрывы
7)	grooves or ridges	7) rayures ou pinçures	7) бороздки или гребни
8)	surface flaking	8) pailles superficielles	8) поверхностное отслаивание
9)	shells	9) doublures	9) плены
20.4	dimensional inspection	contrôle des dimensions	проверка размеров
20.4.1	wire of unsuitable section (e.g. oval, etc.)	fil de section non conforme (par exemple ovale, etc.)	проволока неподходящего сечения (например, овального и т. д.)

20.5	tensile test	essai de traction	испытания на разрыв
20.5.1	method	mode opératoire	метод
1)	test machine, calibration and precision	1) machine d'essai, tarage et précision	1) машина для испытания механических свойств материалов, калибровка и точность
2)	gauge length	2) longueur entre repères	2) расчетная длина образца
3)	minimum duration of test	3) durée minimale de l'essai	3) минимальная продолжительность испытания
4)	speed of test	4) vitesse d'essai	4) скорость испытания
5)	preliminary tension	5) tension préalable	5) предварительное растяжение
6)	accuracy of measurements	6) précision des mesures	6) точность измерений
7)	test by looping (knot test)	7) essai de traction sur fil noué	7) испытание петлевым методом (завязывание узлом)
20.5.2	results	résultats	результаты
1)	tensile strength	1) résistance à la traction	1) разрывная прочность
2)	elongation (to fracture)	2) allongement total (à la rupture)	2) удлинение (до начала образования шейки)
3)	elongation (after fracture)	3) allongement permanent (après rupture)	3) удлинение (после разрушения)
4)	reduction in cross-section	4) striction	4) уменьшение площади поперечного сечения
20.6	reverse bend test	essai de flexion alternée	испытания на изгиб с перегибом
20.6.1	method	mode opératoire	метод
1)	test equipment	1) machine d'essai	1) испытательное оборудование
2)	angle of bend	2) angle de pliage	2) угол изгиба
3)	radius of bending cylinders (see figure 2, page 25)	3) rayon des cylindres de pliage (voir figure 2, page 25)	3) радиус изгибающих валиков или кулачков (см. рис. 2, стр. 25)
4)	distance from centre of cylinder to top edge of grips (see figure 2, page 25)	4) distance entre le centre du cylindre et la face supérieure des mâchoires (voir figure 2, page 25)	4) расстояние от центра валика до верхнего края зажима (см. рис. 2, стр. 25)
5)	distances between cylinders and guide (see figure 2, page 25)	5) distance entre cylindres et guide (voir figure 2, page 25)	5) расстояние между валиками и направляющей (см. рис. 2, стр. 25)
6)	tension	6) tension	6) растяжение
7)	rate of bending	7) cadence des pliages	7) скорость изгибания
20.6.2	results	résultats	результаты
1)	number of bends	1) nombre de pliages	1) количество изгибов
20.7	torsion test	essai de torsion	испытания на скручивание
20.7.1	type of test	type d'essai	тип испытания
1)	torsion in one direction	1) torsion continue	1) скручивание в одном направлении
2)	alternating torsion	2) torsion alternée	2) скручивание в переменных направлениях
20.7.2	method	mode opératoire	метод
1)	test equipment	1) machine d'essai	1) испытательное оборудование
2)	length between vices, or effective length	2) longueur entre amarrages ou longueur utile	2) расстояние между зажимными патронами или полезная длина
3)	tension applied to the wire	3) tension appliquée au fil	3) растяжение проволоки
4)	speed of test	4) vitesse de l'essai	4) скорость испытания
5)	angle of torsion	5) angle de torsion	5) угол скручивания
20.7.3	results	résultats	результаты
1)	appearance of the twist	1) aspect de l'hélice	1) внешний вид свивки
2)	type of fracture	2) type de rupture	2) тип излома
3)	number of twists before fracture	3) nombre de torsions avant la rupture	3) количество свивок до излома

20.8	wrap test	essai d'enroulement	испытание проволоки на перегиб
20.8.1	method	mode opératoire	метод
1)	number of turns	1) nombre de spires	1) количество витков
2)	diameter of mandrel	2) diamètre du mandrin	2) диаметр оправки
20.8.2	results	résultats	результаты
1)	absence of cracks	1) absence de craquelures	1) отсутствие трещин
20.9	endurance and fatigue tests	essai d'endurance et de fatigue	испытания на выносливость и усталость
20.9.1	type of test	type d'essais	тип испытания
1)	by variable tension between two given values of load	1) par tension variable oscillant entre deux forces de valeur déterminées	1) непрерывное растяжение между двумя заданными величинами нагрузки
2)	by alternating tension varying from zero to a given value	2) par tension alternée variant de zéro à une valeur déterminée	2) переменное растяжение от нуля до заданной величины
3)	by bending	3) par flexion	3) изгибание
a)	rotating	a) rotative	a) с проворачиванием
b)	linear	b) linéaire	б) продольное
c)	punctual	c) ponctuelle	в) сосредоточенное
4)	by repeated bending	4) par flexions répétées	4) многократное изгибание
5)	by alternate bending	5) par flexions alternées	5) изгибание с перегибом
6)	by combined fatigue (linear bending, alternating torsion, abrasion)	6) par fatigue combinée (flexion linéaire, torsion alternée, abrasion)	6) комбинированная усталость (продольное изгибание, переменное проворачивание, истирание)
20.9.2	method	mode opératoire	метод
1)	test equipment	1) machine d'essai	1) испытательное оборудование
2)	upper limit of load	2) limite supérieure de charge	2) верхний предел нагрузки
3)	lower limit of load	3) limite inférieure de charge	3) нижний предел нагрузки
4)	oscillation frequency	4) fréquence d'oscillation	4) частота колебания
5)	angle of bending	5) angle de déflexion	5) угол изгибания
20.9.3	results	résultats	результаты
1)	number of cycles before fracture	1) nombre de cycles avant la rupture	1) количество циклов до излома
20.10	inspection of coating	contrôle du revêtement	контроль покрытия
20.10.1	type of test	type d'essais	тип испытаний
1)	uniformity	1) uniformité	1) однородность
2)	mass of metal deposited per unit of surface area	2) masse de métal déposée par unité de surface	2) вес металла, осажденного на единицу площади поверхности
3)	adhesion	3) adhérence	3) адгезия
20.10.2	method	mode opératoire	метод
1)	immersion test (Preece)	1) épreuve d'immersion (Preece)	1) испытание погружением (по методу Приса)
2)	determination of mass	2) détermination de la masse	2) определение веса
3)	wrapping test	3) essai d'enroulement	3) испытание на намотывание
21	ACCEPTANCE OF ROPE	RÉCEPTION DU CÂBLE	ПРИЕМКА КАНАТОВ
21.1	visual examination	examen visuel	визуальный контроль
21.1.1	dimensions	dimensions	размеры
1)	diameter	1) diamètre	1) диаметр
2)	spaces between strands	2) espaces entre les torons	2) расстояние между прядями
3)	pitch	3) pas	3) шаг
4)	length of rope	4) longueur du câble	4) длина каната
21.1.2	method	mode opératoire	метод
1)	measuring instruments	1) instruments de mesurage	1) измерительные приборы
2)	frequency of measurements	2) fréquence de mesurage	2) частота измерений

21.1.3 acceptance requirements

- 1) tolerances on the diameter of ropes or strands
- 2) ovality of the rope or strands
- 3) defects of lay or twisting
- 4) spacing of welds
- 5) discontinuity of lubrication
- 6) non-parallelism and faulty positioning of stitching wires (in flat ropes)

21.2 tensile test

21.2.1 method

- 1) test equipment, calibration and precision
- 2) method of gripping
 - a) grips
 - b) sockets
 - c) winding on drum
- 3) gauge length
- 4) preliminary load
- 5) position of sections to be measured
- 6) speed of testing (straining rate or loading rate)
- 7) accuracy required for measurement

21.2.2 results

- 1) diameter under load
- 2) ovality
- 3) elongation
 - a) elastic
 - b) permanent
- 4) modulus of elasticity
- 5) breaking load
- 6) elongation after fracture
- 7) position and type of fracture

21.3 relaxation test

21.4 crushing test ¹⁾

21.5 endurance test

21.5.1 type of test

- 1) by variable tension between two given values of load
- 2) by repeated bending
- 3) by reverse bending

21.5.2 method

- 1) test equipment
- 2) frequency
- 3) mean load
- 4) variation of load

¹⁾ The purpose of this test is to ensure that the rope strains caused by lateral stresses (e.g. when the rope is wound in many layers around a drum) are not excessive.
The rope is placed between the plates of a press, a given load is applied, and the distance between the plates is measured.

conditions de réception

- 1) tolérances sur le diamètre des câbles ou des torons
- 2) ovalisation du câble ou des torons
- 3) défauts de câblage ou de toronnage
- 4) espacement des soudures
- 5) discontinuité de la lubrification
- 6) défauts de parallélisme et de position des fils de couture (dans les câbles plats)

essai de traction

mode opératoire

- 1) machine d'essai, tarage et précision
- 2) mode d'amarrage
 - a) mâchoires
 - b) culots
 - c) enroulement sur tambour
- 3) longueur entre repères
- 4) charge préalable
- 5) position des sections à mesurer
- 6) vitesse d'essai (vitesse de déformation ou de mise en charge)
- 7) précision de mesurage exigée

résultats

- 1) diamètre sous charge
- 2) ovalisation
- 3) allongement
 - a) élastique
 - b) permanent
- 4) module d'élasticité
- 5) charge de rupture
- 6) allongement après rupture
- 7) position et type de la rupture

essai de relaxation

essai d'écrasement ¹⁾

essai d'endurance

type d'essai

- 1) par tension variable oscillant entre deux valeurs déterminées
- 2) par flexion répétée
- 3) par flexion alternée

mode opératoire

- 1) machine d'essai
- 2) fréquence
- 3) charge moyenne
- 4) variation de la charge

¹⁾ Cet essai est destiné à s'assurer qu'un câble ne se déforme pas trop sous un effort latéral (cas des câbles s'enroulant en plusieurs couches sur un tambour).
Il consiste à placer un câble entre les plateaux d'une presse, à le soumettre à une pression donnée et à mesurer le rapprochement des plateaux.

требования к приемке

- 1) допуски на диаметр канатов или прядей
- 2) овальность каната или прядей
- 3) дефекты свивки или крутки
- 4) шаг сварных швов
- 5) неоднородность смазки
- 6) непараллельность и неправильная установка сшивающих проволок (в плоских канатах)

испытания на разрыв

метод

- 1) испытательное оборудование, калибровка и точность
- 2) метод зажима образца
 - a) тиски
 - b) зажимные патроны
 - в) намотка на барабан
- 3) расчетная длина
- 4) предварительная нагрузка
- 5) установка профилей подлежащих измерению
- 6) скорость испытания (скорость растяжения или скорость нагружения)
- 7) точность, требуемая для измерения

результаты

- 1) диаметр под нагрузкой
- 2) овальность
- 3) удлинение
 - a) упругое
 - б) остаточное
- 4) модуль упругости
- 5) разрушающая нагрузка
- 6) удлинение после излома
- 7) положение и тип излома

испытание на релаксацию

испытание на раздавливание ¹⁾

испытание на выносливость

тип испытания

- 1) переменное растяжение между двумя заданными величинами нагрузки
- 2) многократный изгиб
- 3) изгибание с перегибом

метод

- 1) испытательное оборудование
- 2) частота
- 3) средняя нагрузка
- 4) колебание нагрузки

¹⁾ Цель этого испытания, хотя оно редко проводится, состоит в том, чтобы убедиться, что напряжения в канате, вызванные боковыми напряжениями (например, когда канат наматывают в несколько слоев вокруг барабана) не избыточны. Канат помещают между плитами пресса, прикладывают заданную нагрузку и измеряют расстояние между плитами.

21.5.3 results	résultats	результаты
1) number of cycles to fracture	1) nombre de cycles à la rupture	1) количество циклов для излома
2) number of broken outer wires at certain stages of the test	2) nombre de fils brisés dans la couche extérieure à certains stades de l'essai	2) количество проволок, порвавшихся в наружном слое на определенных стадиях испытания
22 ACCEPTANCE OF FIBRE CORE ¹⁾	RÉCEPTION DE L'ÂME TEXTILE ¹⁾	ПРИЕМКА СЕРДЕЧНИКА ИЗ ВОЛОКНА ¹⁾
22.1 oil content	teneur en huile	содержание масла
22.2 moisture content	teneur en eau	содержание влаги
22.3 alkali content	teneur en alcalis	содержание щелочи
22.4 total acidity	indice d'acidité totale	общая кислотность
22.5 lubricant content	teneur en lubrifiant	содержание смазки
23 ACCEPTANCE OF LUBRICANTS See 6.3 and 6.4.	RÉCEPTION DU LUBRIFIANT Voir 6.3 et 6.4.	ПРИЕМКА СМАЗКИ ДЛЯ КАНАТОВ См. 6.3 и 6.4.

SECTION SIX
USE

SECTION SIX
USAGE

ЧАСТЬ ШЕСТАЯ
ПРИМЕНЕНИЕ

24 FUNCTION	FONCTION	ФУНКЦИЯ
24.1 carrying rope	câble porteur	несущие канаты
24.1.1 carrying-hauling rope (monocable)	câble porteur-tracteur (monocâble)	несущие канаты
24.1.2 loaded side rope	brin portant	канаты с нагруженным концом
24.1.3 empty side rope	brin de retour	канаты с ненагруженным концом
24.2 haulage rope	câble tracteur	канаты тяговые
24.2.1 ballast rope (counter rope)	câble lest	балластный канат (контргруза)
24.2.2 lifting	levage	для подбема
24.2.3 tension	tension	для растяжения
24.2.4 hauling	trainage, halage	для тяги
24.2.5 hoisting	extraction	для подъема груза
1) single-rope hoisting	1) extraction monocâble	1) одноканатный подъем груза
2) multi-rope hoisting	2) extraction multicâble	2) многоканатный подъем груза
3) main rope	3) câble tête	3) основной канат
4) balance rope	4) câble d'équilibre	4) уравнивающий канат
5) counterweight rope	5) câble de contrepoids	5) контргрузовой канат
24.2.6 trailing	remorque	буксировка
24.2.7 scraping	raclage	скреперный канат

¹⁾ Acceptance of cores of synthetic material will be considered separately.

¹⁾ La réception des âmes en matière plastique ou artificielle sera prise en considération séparément.

¹⁾ Приемка сердечников из синтетических материалов будет рассмотрена отдельно.

24.3	standing rigging	gréement dormant	неподвижная оснастка
24.3.1	stay or guy	hauban	оттяжка или ванта
24.3.2	tie	tirant	затяжка
24.4	rigging	manœuvre	оснастка
24.4.1	running rigging	manœuvres courantes	вращающаяся оснастка
24.4.2	sling ¹⁾	élingue ¹⁾	строп ¹⁾
24.4.3	block and tackle	mouflage	полиспаст
24.5	guide rope	câble de guidage	направляющий канат
24.6	stone-cutting strand	câble de sciage (câble pour découper les pierres)	стренг для каменотесов
24.7	net	filet	сетка
24.8	telephone cable	câble téléphonique	телефонный кабель
24.9	signal and communication cable	câble de signalisation et de communication	сигнальный и коммуникационный кабель
24.10	earth cable	câble de garde	заземляющий кабель
25	DESTINATION	DESTINATION	НАЗНАЧЕНИЕ
25.1	location	emplacement	расположение
25.1.1	ground	terrestre	на земле
1)	on the surface	1) en surface	1) на поверхности земли
2)	underground	2) sous terre	2) под землей
3)	in mines	3) dans les mines	3) в рудниках
4)	in petroleum plants	4) dans les installations pétrolières	4) на нефтяных установках
25.1.2	naval	naval	на море
1)	trawlers	1) chalutiers	1) траулеры
2)	navigation	2) navigation	2) мореходство
3)	port installations	3) équipement de ports	3) установки в портах
4)	equipment on board	4) appareils de bord	4) оборудование на борту
25.1.3	aviation	aviation	в авиации
1)	ground installations	1) installations à terre	1) наземные установки
2)	installations on board	2) installations de bord	2) установки на борту самолета
25.2	nature of service	nature et objet du service	характер эксплуатации
25.2.1	public	public	коммунальные услуги
25.2.2	private	privé	частные услуги
25.2.3	passenger transport	transport de passagers	пассажирский транспорт
25.2.4	transport of goods	transport de marchandises	транспортировка товаров
25.2.5	mixed (i.e. 25.2.3 and 25.2.4)	mixte (c'est-à-dire: 25.2.3 et 25.2.4)	смешанного типа (то есть 25.2.3 и 25.2.4)

¹⁾ The sling is a short piece of rope used for handling purposes. Open slings are connected with two handles which can be hung in the handling hook. Closed slings consist of an "endless" rope (a piece of rope the ends of which are spliced together).

¹⁾ L'élingue est une courte longueur de câble utilisée pour la manutention des objets. Les élingues ouvertes sont terminées par deux boucles que l'on peut suspendre au crochet de manutention. Les élingues fermées (dites parfois «estropes») sont constituées par un câble sans fin (ses deux extrémités étant épissées ensemble).

¹⁾ Строп — это кусок каната, используемый для перемещения. Обычно его располагают вокруг предмета, который нужно поднять. Открытые стропы соединяют с двумя ручками, которые можно подвесить за крюк. Закрытые стропы состоят из «бесконечного» каната (куска каната, концы которого сплетены вместе).

25.3 type of installation	type d'installation	тип установок
25.3.1 aerial funicular	<i>funiculaire aérien</i>	<i>подвесные фуникулеры</i>
1) passenger ropeway, cabin type	1) téléphérique à voyageurs, télécabine	1) пассажирские канатные дороги кабинного типа
2) chair lift (for passengers)	2) télésiège (pour voyageurs)	2) подъемники с сидениями (для пассажиров)
3) ropeway for goods	3) téléphérique à matériaux	3) грузовые канатные дороги
25.3.2 ground funicular	<i>funiculaire terrestre</i>	<i>наземные фуникулеры</i>
1) funicular	1) funiculaire	1) фуникулер
2) ski-lift	2) télési	2) подъемник для лыжников
3) inclined haulage (on the ground)	3) remonte-pente	3) наклонная канатная тяга (на земле)
25.3.3 lift or elevator	<i>ascenseur</i>	<i>лифты или подъемники</i>
1) for passengers	1) pour personnes	1) пассажирский лифт
a) with drum	a) à tambour	a) с барабаном
b) with traction sheave	b) à poulies d'adhérence	б) с тормозным шкивом
2) for goods	2) monte-charge	2) грузовой подъемник
3) for mining	3) de mines (machine d'extraction)	3) шахтный подъемник
a) ground-mounted hoisting machine	a) machine d'extraction placée au sol	a) установленные на земле подъемные механизмы
b) tower-mounted hoisting machine	b) machine d'extraction en tête du chevalement	б) башенные подъемные механизмы
c) Koepe hoisting	c) entraînement par poulie Koepe	в) подъемник Кепе
25.3.4 lifting tackle	<i>appareil de levage</i>	<i>оборудование для подъема груза</i>
1) block, fixed or movable	1) palan, fixe ou mobile	1) блоки, подвижные и неподвижные
2) crane	2) grue	2) краны
a) tower crane	a) grue à tour	a) башенные краны
b) grabbing crane	b) grue à benne preneuse	б) грейферные краны
c) foundry crane	c) grue (de coulée)	в) литейные краны
d) derrick	d) derrick	г) Деррик-краны
3) travelling crane	3) pont roulant	3) передвижные краны
4) cable way	4) blondin	4) кабель-краны
25.3.5 hauling equipment	<i>appareil de trainage ou de halage</i>	<i>тяговое оборудование</i>
1) winch	1) treuil	1) лебедки
2) capstan	2) cabestan	2) ворота
25.3.6 earth-moving equipment	<i>engin de terrassement</i>	<i>оборудование для перемещения грунта</i>
1) excavator	1) excavateur, pelle	1) экскаватор
a) power shovel	a) pelle mécanique en butte	a) одноковшовый экскаватор
b) shovel excavator	b) pelle excavatrice	б) ковшовый экскаватор
c) dragline	c) pelle dragline	в) драглайн
2) grader	2) niveleuse	2) грейдер
3) bucket excavator	3) pelle à benne preneuse	3) ковшовый экскаватор
4) dredger	4) drague	4) землечерпалка
5) pile-driver	5) bélier	5) копер для забивки свай
25.3.7 suspension bridges	<i>ponts suspendus</i>	<i>висячие мосты</i>
25.3.8 petroleum industry	<i>industrie pétrolière</i>	<i>нефтяная промышленность</i>
1) drilling ropes	1) câble de forage	1) буровые канаты
2) ropes for sounding	2) câble de sondage	2) канаты для измерения глубины
25.3.9 mining industry	<i>industrie minière</i>	<i>горная промышленность</i>
1) hoisting ropes	1) câbles d'extraction	1) подъемные канаты
25.3.10 earthing rope	<i>câble pour ligne de terre</i>	<i>канаты для заземления</i>
25.3.11 rope for reinforcing of pre-stressed concrete	<i>câble pour armature de béton précontraint</i>	<i>канаты для армирования предварительно напряженного бетона</i>
25.3.12 fishing rope	<i>câble pour la pêche (funes)</i>	<i>канаты для рыболовецких снастей</i>
25.3.13 rope for ship transportation	<i>câble pour la navigation</i>	<i>канаты для транспортировки судов</i>

26 WORKING CONDITIONS

CONDITIONS DE TRAVAIL

РАБОЧИЕ УСЛОВИЯ

26.1 external forces

forces extérieures

внешние силы

26.1.1 nature and method of application of load

nature et mode d'application de la charge

характер и метод приложения нагрузки

- 1) permanent
- 2) accidental (shock)
- 3) weight of vehicle
- 4) carrying capacity
- 5) static
- 6) dynamic
- 7) increment

- 1) permanente
- 2) accidentelle
- 3) tare du véhicule
- 4) charge utile
- 5) statique
- 6) dynamique
- 7) augmentation

- 1) постоянная
- 2) случайная (удар)
- 3) вес транспортного средства
- 4) грузоподъемность
- 5) статическая
- 6) динамическая
- 7) возрастающая

26.1.2 axial forces

forces axiales

осевые силы

- 1) loads
 - a) counterweight
 - b) tightener
 - c) tension device (hydraulic or spring)
 - d) axial component of load
 - e) resistance to movement of rope
 - f) resistance to movement of vehicle
 - g) inertia of masses in movement
 - h) kinetic energy of system
- 2) type of movement
 - a) continuous
 - b) intermittent
- 3) motive force
- 4) action of temperature
 - a) coefficient of thermal expansion
- b) variation in temperature
- 5) action of wind
- 6) frost covering

- 1) charge
 - a) contrepoids
 - b) tendeur
 - c) dispositif de réglage de la tension (hydraulique ou à ressort)
 - d) composante axiale de la charge
 - e) résistance au déplacement du câble
 - f) résistance au déplacement du véhicule
 - g) inertie des masses en mouvement
 - h) énergie cinétique du système
- 2) type de mouvement
 - a) continu
 - b) intermittent
- 3) effort moteur
- 4) influence de la température
 - a) coefficient de dilatation thermique
- b) variation de température
- 5) action du vent
- 6) couche de givre

- 1) нагрузки
 - a) противовес
 - б) натяжной шкив
 - в) натяжное устройство (гидравлическое или пружинное)
 - г) осевой компонент нагрузки
 - д) сопротивление перемещению каната
 - е) сопротивление перемещению транспортного средства
 - ж) сила инерции при движении
 - з) кинетическая энергия системы
- 2) тип движения
 - a) равномерное
 - б) периодическое
- 3) движущая сила
- 4) воздействие температуры
 - a) коэффициент термического расширения
 - б) изменение температуры
- 5) влияние ветра
- 6) налет инея

26.1.3 transversal forces

forces transversales

поперечные силы

- 1) extended contact
 - a) pulley — head sheave
 - b) shoe
 - c) drum (smooth or grooved) — drum-hoisting
 - d) balance roller
 - e) thimble
- 2) localized contact
 - a) roller
 - b) clamp for fastening vehicle to rope
- 3) diameter of contact surface
- 4) ratio of diameters
- 5) deflection angle
- 6) components of the normal load on the axis of the rope

- 1) contact linéaire
 - a) poulie — molette
 - b) sabot
 - c) tambour (lisse ou rainuré) — entraînement par tambour
 - d) rouleau d'équilibre
 - e) cosse
- 2) contact ponctuel
 - a) galet
 - b) pince de fixation du véhicule au câble
- 3) diamètre de la surface de contact
- 4) rapport des diamètres
- 5) angle de déflexion
- 6) composantes de la charge normale à l'axe du câble

- 1) длительное соприкосновение
 - a) блок — ведущий шкив
 - б) башмак
 - в) барабан (гладкий или желобчатый) — барабан лебедки
 - г) уравнивающий ролик
 - д) коуш
- 2) локализованный контакт
 - a) ролик
 - б) скоба для привязывания каната к транспортному средству
- 3) диаметр соприкасающейся поверхности
- 4) соотношение диаметров
- 5) угол изгиба
- 6) компоненты нагрузки, приложенной перпендикулярно к оси каната

26.2 stresses

contraintes

напряжения

26.2.1 tensile

de traction

растягивающее

26.2.2 bending	de flexion	изгибающее
1) primary	1) principale	1) начальное
2) secondary	2) secondaire	2) вторичное
26.2.3 compressive	de compression	сжимающее
26.2.4 total	totale	суммарное
26.3 safety	sécurité	предохранительное устройство
26.3.1 to traction	à la traction	против растяжения
26.3.2 total	totale	общего типа
27 INSTALLATION	INSTALLATION	УСТАНОВКА
27.1 placing in position	mise en place	установка на место
27.1.1 handling winch	treuil de manœuvre	рабочая лебедка
27.1.2 auxiliary winch	treuil auxiliaire	вспомогательная лебедка
27.1.3 taking up slack	rattrapage du mou	устранение провисания
27.1.4 protecting bridge (e.g. over road-way)	pont de protection	защитный мост (например, над проезжей частью дороги)
27.1.5 placing under tension	mise en tension	установка под натяжением
27.1.6 elongation during installation	allongement à la mise en place	удлинение во время установки
27.2 joining of ropes	liaison des câbles	соединение канатов
27.2.1 splices	épissures	сращивание
1) length of inserts	1) longueur des bouts insérés	1) длина вкладышей
2) number of passes	2) nombre de passages	2) количество проборок
a) of the strands	a) de torons entiers	a) цельных прядей
b) of the thinner made strands	b) de torons amincis	b) утонченных прядей
27.2.2 terminations by sleeves	extrémités avec des manchons	конечные муфты
1) dimensions of sleeve	1) dimensions du manchon	1) размеры муфт
2) composition of alloy	2) composition de l'alliage	2) состав сплава
3) melting point of metal	3) température de fusion du métal	3) точка плавления металла
4) method	4) mode opératoire	4) метод
5) tapered open socket	5) culot conique ouvert ou douille conique ouverte	5) конические открытые муфты
6) closed type socket	6) culot conique fermé	6) муфты закрытого типа
7) coupling	7) manchon d'accouplement	7) сцепка
27.2.3 clamps	attaches par serrage	зажимы
1) jaws	1) mordaches	1) скобы
2) rope fastener, hook	2) serre-câble, agrafe	2) конатный замок, крюк
3) deforming clamp	3) pince à déformer	3) деформируемый зажим
4) pressed sleeves	4) manchons pressés	4) штампованные муфты
27.3 end fastenings (terminals)	attaches d'extrémité	концевые детали крепления (зажимы)
27.3.1 friction by winding around a drum	frottement par enroulement autour d'un tambour	трение при наматывании на барабан
1) drum	1) tambour	1) барабан
2) number of turns	2) nombre de spires	2) количество оборотов
27.3.2 with sockets	avec des culots	с соединительными муфтами
27.3.3 friction by pressure with clamps	frottement par pression avec des pinces	трение при сдавливании зажимов
27.3.4 self-clamping	à auto-serrage	самозажимающие устройства

27.3.5 <i>by thimble</i>	<i>par cosse</i>	<i>коуш</i>
1) heart-shaped thimble, with open or welded point	1) cosses en cœur à pointe ouverte ou soudée	1) коуш сердцевидной формы с открытым или сварным заостренным концом
2) solid thimble	2) cosses pleines	2) массивный коуш
28 MAINTENANCE	ENTRETIEN	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ
28.1 inspection of rope in service	contrôle du câble en service	проверка каната в эксплуатации
28.1.1 visual inspection	examen visuel	визуальный контроль
28.1.2 electromagnetic inspection	examen électromagnétique	электромагнитный контроль
28.1.3 inspection by other methods	examen par d'autres méthodes	прочие методы контроля
28.1.4 recording strip or paper	bande d'enregistrement	запись на бумагу или ленту самописца
28.1.5 opening of rope for inspection	ouverture du câble pour l'examen (endoscopie)	вскрытие каната для контроля
28.2 rope lubrication	graissage du câble	смазка канатов
28.2.1 cleaning, degreasing	nettoyage, dégraissage	очистка, обезжиривание
1) solvent	1) solvant	1) растворителем
2) cleaning equipment	2) appareil de nettoyage	2) устройством для очистки
28.2.2 lubrication	graisse	смазка
1) characteristics of lubricant	1) caractéristiques du lubrifiant	1) характеристика смазки
2) lubricating equipment	2) appareil de graissage	2) устройства для смазки
28.3 removal or change of ropes in service	dépose, enlèvement ou remplacement des câbles en service	удаление или замена канатов при эксплуатации
28.3.1 service life	durée de service	срок службы
28.3.2 time limit fixed for removal	délai fixé pour la dépose	время, допускаемое для удаления каната
28.3.3 work of rope in service	travail du câble en service	обработка каната при эксплуатации
28.3.4 reasons for removal	motifs de la dépose	причины, вызвавшие удаление каната
1) age	1) âge	1) срок службы
2) number of fractures of wire	2) nombre de ruptures de fil	2) количество изломов проволоки
3) reduction of area of cross-section	3) réduction de la section	3) уменьшение площади поперечного сечения
4) rope defects (see clause 29)	4) défauts des câbles (voir chapitre 29)	4) дефекты в канате (см. раздел 29)
5) condition of rope	5) état du câble	5) состояние каната
29 DEFECTS OF ROPES	DÉFAUTS DES CÂBLES	ДЕФЕКТЫ КАНАТОВ
29.1 time at which defects appear	moment où des défauts se manifestent	срок появления дефектов
29.1.1 during manufacture	en cours de fabrication	во время изготовления
29.1.2 during transport	en cours de transport	во время транспортировки
29.1.3 during unwinding or mounting	en cours de déroulement ou de montage	во время размотки или установки
29.1.4 in service	en service	при эксплуатации
1) cabling of the ropes	1) chevauchement	1) свивание канатов
2) large oscillation due to shock load	2) coup de fouet	2) большое колебание вследствие ударной нагрузки
29.2 defects in wires	défauts des fils	дефекты в проволоке
29.2.1 slack wire	fil relâché	провисание проволоки

29.2.2 fracture of wire

- 1) with reduction in cross-sectional area
- 2) splayed fracture (other than cup and cone)
- 3) at 45°
- 4) by failure of a weld or braze
- 5) cold welding due to cast defect

rupture de fil

- 1) avec striction
- 2) en sifflet
- 3) à 45°
- 4) par lâchage d'une soudure
- 5) rupture de fil de fusion (goutte froide)

излом проволоки

- 1) с уменьшением площади поперечного сечения
- 2) косой излом
- 3) при 45°
- 4) при разрушении сварного шва
- 5) при холодной сварке, вызванной дефектом литья

29.2.3 ovality

- 1) without removal of material
- 2) by abrasion
- 3) by indentation

ovalisation

- 1) sans enlèvement de matériau
- 2) par abrasion
- 3) par indentation

овальность

- 1) без удаления материала
- 2) при истирании
- 3) при образовании зазубрин

29.2.4 formation of martensite

formation de martensite

образование мартенсита

29.3 deterioration of ropes

détérioration du câble

изнашивание канатов

29.3.1 local damage

- 1) permanent twisting
- 2) variation in pitch
- 3) waviness
- 4) formation of loops
- 5) bird-caging
- 6) untwisting of strands

avarie locale

- 1) détorsion permanente
- 2) modification du pas
- 3) déformation en tire-bouchon
- 4) boucle, coque
- 5) nid de fils brisés, déformation en lanterne, hernie
- 6) desserrage des torons

местное повреждение

- 1) постоянное окручивание
- 2) изменение шага
- 3) волнистость
- 4) образование петель
- 5) образование «птичьего гнезда»
- 6) разматывание прядей

29.3.2 variation in diameter

- 1) due to crushing
- 2) due to damage of the core
- 3) due to breaking of the core
- 4) due to kinking ¹⁾

variations de diamètre

- 1) par écrasement
- 2) par endommagement de l'âme
- 3) par rupture de l'âme
- 4) par formation de coques, déformation en chapelet ¹⁾

изменение диаметра

- 1) в результате раздавливания
- 2) в результате повреждения сердечника
- 3) в результате разрушения сердечника
- 4) в результате перегибов ¹⁾

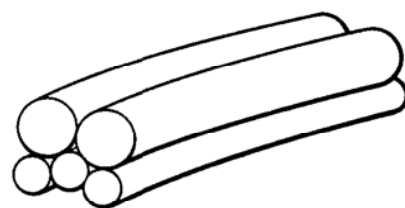
¹⁾ This type of strain consists of a local increase of the rope diameter; sometimes it occurs at regular short intervals, when it is called *déformation en chapelet* in French.

¹⁾ Ce type de déformation est caractérisé par une augmentation locale du diamètre du câble; elle devient une déformation en chapelet quand elle se répète plusieurs fois à intervalles assez courts.

¹⁾ Такой тип деформации состоит из местного увеличения диаметра каната, иногда это происходит через регулярные короткие интервалы и тогда по-французски это называется *постоянная деформация*.



A



B

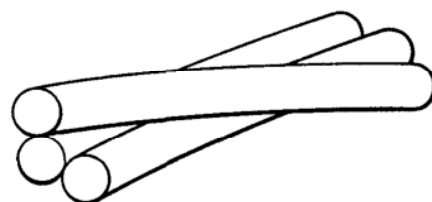


FIGURE 1—Characteristics of spinning

A. Strand of an equal (parallel) lay rope (see 3.2.2-1)).

B. Strand of a non-equal (non-parallel) lay rope (see 3.2.2-2)).

FIGURE 1 — Caractéristiques du commettage

A. Toron d'un câble à fils parallèles (voir 3.2.2-1)).

B. Toron d'un câble à fils non parallèles (voir 3.2.2-2)).

РИС. 1 — Характеристики свивки:

А. Прядь каната равномерной (параллельной) свивки (см. 3.2.2-1)).

Б. Прядь каната крестовой (непараллельной) свивки (см. 3.2.2-2)).

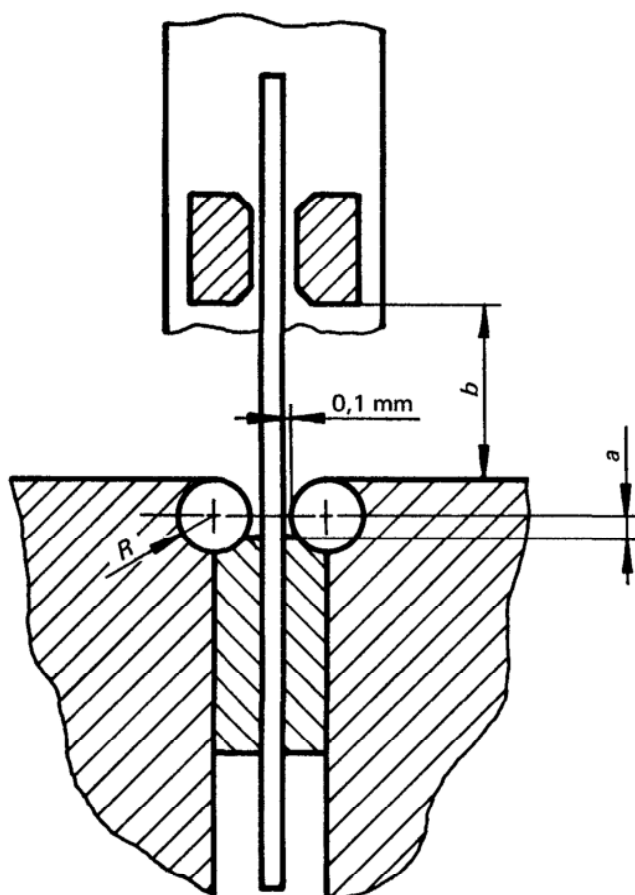


FIGURE 2—Detail of apparatus for bend test

R =radius of bending cylinders
(see 20.6.1-3))

a =distance from centre of cylinder to top edge of grip
(see 20.6.1-4))

b =distance between cylinders and guide
(see 20.6.1-5))

FIGURE 2 — Détail de l'appareil pour essai de flexions alternées

R =rayon des cylindres de pliage
(voir 20.6.1-3))

a =distance entre le centre du cylindre et la face supérieure de l'étau
(voir 20.6.1-4))

b =distance entre cylindres et guide
(voir 20.6.1-5))

РИС. 2 — Часть прибора для испытания на изгиб:

R =Радиус изгибающих валиков
(см. 20.6.1-3)).

a =Расстояние от центра валика до верхнего края зажима
(см. 20.6.1-4)).

b =Расстояние между валиками и направляющей
(см. 20.6.1-5)).

ENGLISH INDEX

NOTE—Terms which are defined in the document are marked with an asterisk (*) in the index.

A

abrasion	20.9.1-6)
— of fibre core	29.2.3-2)
acceptance	19 to 23
— of fibre core	22
— of lubricants	23
— requirements	21.1.3
— of rope	23
— [sampling]	19.1
— of wire	20
accidental (shock) [load]	26.1.1-2)
accuracy	
— of measurements	20.5.1-6)
— required for measurement	21.2.1-7)
acidity	
— of lubricants	6.3.6
—, total [of fibre core]	22.4
additives [to lubricants]	6.5
adhesion	
— of coating	20.10.1-3)
— properties [of lubricants]	6.4.3
aerial funicular	25.3.1
age [of ropes]	28.3.4-1)
ageing resistance [of lubricants]	6.4.10
air patenting	1.1.3-2)
alkali content	
— [of fibre core]	22.3
— [of lubricants]	6.3.8
alloy steel	1.3.2
alternating	
— tension	20.9.1-2)
— torsion	20.9.1-6)
	20.7.1-2)
angle	
— of bend	20.6.1-2)
— of bending	20.9.2-5)
— of closing of strands	3.2.3-1)b)
—, [spinning]	3.2.3-1)
— of stranding of wires	3.2.3-1)a)
— of torsion	20.7.2-5)
animal [origin of lubricants]	6.1.3
anticorrosive agents	6.5.1-2)
antioxidants	6.5.1-1)
apparent modulus of elasticity of the rope	15.5.2
appearance of the twist	20.7.3-1)
application	
— of load, (nature and method of)	26.1.1
— [of lubricants]	6.6
ash content [of lubricants]	6.3.2
auxiliary winch	27.1.2
aviation	
— [location of ropes]	25.1.3
—, ground installations	25.1.3-1)
— installations on board	25.1.3-2)
axial	
— component of load	26.1.2-1)d)
— forces	26.1.2

B

balance	
— roller	26.1.3-1)d)
— rope	24.2.5-4)
ballast rope (counter rope)	24.2.1

band structure	20.3.2-3)
batch (or lot)	19.5
— size of	19.5.1
behaviour [of lubricants] at low temperature	6.4.6
bending	
—, alternate	20.9.1-5)
— cylinders	20.6.1-3)
	20.6.1-4)
	20.6.1-5)
—, linear	20.9.1-3)b)
	20.9.1-6)
—, punctual	20.9.1-3)c)
—, rate of	20.6.1-7)
—, repeated	20.9.1-4)
—, rotating	20.9.1-3)a)
— stresses	26.2.2
bird-caging	29.3.1-5)
bleeding number	6.4.12
block, fixed or movable	25.3.4-1)
block and tackle	24.4.3
braided ropes	3.3.1-2)
	9
brass coated [wire]	1.4.2-4)
brazing	1.8.2
breaking of the core	29.3.2-3)
breaking load(s)	
—, aggregate of [spinning loss]	15.3.1-3)
—, effective cross-section for evaluation of	3.3
—, measured (actual)	15.2.2 *
	21.2.2-5)
—, measured (actual) aggregate (of all the wires)	15.2.4 *
—, minimum	15.2.1 *
—, nominal, conversion factor	15.3.4
—, nominal aggregate (of all the wires)	15.2.3 *
— of rope	15.2
bright steel	1.4.1
bucket excavator	25.3.6-3)

C

cable-laid rope	8.3 *
cable way	25.3.4-4)
cablings	29.1.4-1)
cadmium coated [wire]	1.4.2-3)
calculated value	11.3 *
capstan	25.3.5-2)
carbon steel	1.3.1
carrying capacity	26.1.1-4)
carrying rope	24.1
carrying-hauling rope (monocable)	24.1.1
chair lift	25.3.1-2)
characteristic(s)	
— [of sampling]	19.4
— [of spinning]	3.2
— [of wire by which it is classified]	1.7
chemical	
— analysis [of wire]	20.2
— composition [of wire]	20.2.1
— properties [of lubricants]	6.3
circumscribed circumference	12.2
claims or dispute	18.4.4
clamp(s)	26.1.3-2)b)
	27.2.3
—, friction by pressure with	27.3.3

—, self-clamping	27.3.4
classification [of wire]	1.7
cleaning	
—, degreasing	28.2.1
— equipment	28.2.1-2)
clients or purchasers	17.4
closed type socket	27.2.2-6)
coating	
—, brass	1.4.2-4)
—, cadmium	1.4.2-3)
—, copper	1.4.2-5)
—, galvanized	1.4.2-1)
—, inspection of	20.10
—, mass of	14.3 *
— methods [lubricants]	6.6.2-3)
—, quality of	1.7.2 *
—, tin	1.4.2-2)
coefficient of thermal expansion	26.1.2-4)a)
coils	18.2.1-1)
cold	
— lubrication	6.6.2-2)
— rolling	1.1.2
— welding (defect)	29.2.2-5)
colour [of lubricants]	6.4.9
commissioning of rope	18.4
communication cable	24.9
components of the normal load	26.1.3-6)
compound [lubricants]	6.2.5
compressive [stresses]	26.2.3
condition of surface [of wire]	1.4
contact	
— extended	26.1.3-1)
— localized	26.1.3-2)
continuous [movement]	26.1.2-2)
contract clauses	18
conversion factor for determination of nominal break- ing load	15.3.4 *
copper coated [wire]	1.4.2-5)
core(s)	4 *
— breaking of	29.3.2-3)
— damage to	29.3.2-2)
— impregnation of	6.6.1-1)
— lubricant content of	6.6.3-1)
— wire (or king wire)	1.5.1
corrosion-resisting steel	1.3.2-1)
corrosiveness	6.3.9
counter rope	24.2.1
counterweight	26.1.2-1)a)
— rope	24.2.5-5)
coupling	27.2.2-7)
covering	
— of rope	7
— wires	1.5.2
cracks	
—, absence of [in wrap test]	20.8.1.2-1)
— or fissures	20.3.2-6)
crane	25.3.4-2)
cross (non-parallel) lay rope	3.2.2-2) *
cross-section	13
—, effective	3.3
— of metal	13.1
—, nominal, of rope	13.2
—, reduction in	20.5.2-4)
—, shape of [wire]	1.2
crushing	
— [deterioration of ropes]	29.3.2-1)
— test [on rope]	21.4

D

damage, local [in the rope]	29.3.1
data given in order	18.1.1

decarburization, surface	20.3.2-4)
defects	
— found [in rope]	18.4.6
— of lay or twisting	21.1.3-3)
— in micrographic structure	20.3.2
— of ropes	29
— in wires	29.2
deflection angle	26.1.3-5)
deforming clamp	27.2.3-3)
degreasing	28.2.1
delivery date or period	18.4.1
derrick	25.3.4-2)d)
deterioration of ropes	29.3
destination [of ropes]	25
diameter	
— of contact surface	26.1.3-3)
— under load	21.2.2-1)
— of mandrel	20.8.1-2)
—, measured (actual)	12.1.2 *
—, minimum, of reel, barrel or coil	18.2.2-2)
—, nominal	12.1.1 *
— under load	21.2.2-1)
—, variation in	29.3.2
dimensional	
— characteristics	11 to 16
— inspection	20.4
dimensions [visual examination]	21.1.1
— diameter [visual examination]	21.1.1-1)
— length of rope [visual examination]	21.1.1-4)
— pitch [visual examination]	21.1.1-3)
— spaces between strands [visual examination]	21.1.1-2)
direction of lay of rope or strand	3.2.3-2)
disagreements	18.4.5
discontinuity of lubrication	21.1.3-5)
dispute, claims or	18.4.4
double sampling	19.7.4
dragline	25.3.6-1)c)
drawing	1.1.1
drawn galvanized	1.4.2-1)d)
dredger	25.3.6-4)
drilling ropes	25.3.8-1)
drop point	6.4.2
drum(s)	
—, friction by winding around	27.3.1-1)
—, open, with cross pieces	18.2.1-3)
—, [passenger lift with]	25.3.3-1)a)
— or reels	18.2.1-2)
—, smooth or grooved	26.1.3-1)c)
drum-hoisting	26.1.3-1)c)
dry drawing	1.1.1-1)
dynamic load	26.1.1-6)

E

earth cable	24.10
earthing rope	25.3.10
earth-moving equipment	25.3.6
effective length	20.7.2-3)
electric butt welding	1.8.1
electrolytically galvanized	1.4.2-1)b)
electromagnetic inspection	28.1.2
elevators	25.3.3
elongation [in rope tensile test]	21.2.2-3)
—, elastic	21.2.2-3)a)
— after fracture	20.5.2-3)
— to fracture	20.5.2-2)
— during installation	27.1.6
—, permanent [in rope tensile test]	21.2.2-3)b)
empty side rope	24.1.3
emulsifiability	6.4.8
end fastenings (terminals)	27.3

endurance test [on ropes]	21.5
endurance and fatigue tests [on wire]	20.9
enlargement	20.3.1-3)
equal (parallel) lay rope	3.2.2-1) *
etched	20.3.1-4)
excavator	25.3.6-1)
external forces	26.1

F

fatigue tests [on wire]	20.9
fibre core	4.1
—, acceptance of	22
fill factor	13.3 *
filler wires	1.6.2 *
finally galvanized	1.4.2-1)c)
fishing rope	25.3.12
fissures, cracks or	20.3.2-6)
flaking, surface	20.3.2-8)
flash point	6.4.7
flat ropes	3.3.1-3)
	10 *
flow temperature	6.4.4
foundry crane	25.3.4-2)c)
fracture	
—, number of cycles before [endurance and fatigue tests on wire]	20.9.3-1)
—, number of cycles to [endurance test on ropes]	21.5.3-1)
—, number of twists before [torsion test for wire]	20.7.3-3)
—, position and type of [rope tensile test]	21.2.2-7)
—, type of	20.7.3-2)
— of wire	29.2.2
— of wire at 45°	29.2.2.3
friction	
— by pressure with clamps	27.3.3
— by winding around a drum	27.3.1
frost covering	26.1.2-6)
full-lock coil ropes	8.1.3 *
function	
— [of wires]	1.6
— [of ropes]	24
funicular	25.3.2-1)

G

galvanized [wire]	1.4.2-1)
gauge length	20.5.1-2), 21.2.1-3)
goods [lifts]	25.3.3-2)
grabbing crane	25.3.4-2)b)
grade, tensile	1.7.1 *
grader	25.3.6-2)
greases	6.2.2
gripping, method of	21.2.1-2)
grooves or ridges	20.3.2-7)
ground [location of ropes]	25.1.1
— in mines	25.1.1-3)
— in petroleum plants	25.1.1-4)
— on the surface	25.1.1-1)
— underground	25.1.1-2)
ground funicular	25.3.2
ground-mounted hoisting machine	25.3.3-3)a)
guarantees	18.4.3
guide rope	24.5
guy	24.3.1

H

half-lock	
— coil ropes	8.1.2 *
— [wire cross-section]	1.2.2-3)
handling winch	27.1.1

hard	
— bituminous content [of lubricants]	6.3.4
— fibre	4.1.1
— steel (high carbon steel)	1.3.1-2)
haulage rope	24.2
hauling	24.2.4
— equipment	25.3.5
head sheave	26.1.3-1)a)
heart-shaped thimble	27.3.5-1)
heterogeneity	20.3.2-1)
high carbon steel,	1.3.1-2)
hoisting	24.2.5
— ropes	25.3.9-1)
hook	27.2.3
hot	
— dip galvanized	1.4.2-1)a)
— [lubrication]	6.6.2-1)

I

I [wire cross-section]	1.2.2-3)
impregnation of core	6.6.1-1)
inclined haulage	25.3.2-3)
inclusions	20.3.2-2)
increase [of load]	26.1.1-7)
indentation	29.2.3-3)
inertia of masses in movement	26.1.2-1)g)
inhibitors	6.5.1
insert(s)	5 *
—, length of	27.2.1-2)
inspection	
— authorities	17.5
— of coating	20.10
—, dimensional	20.4
— method	20.10.2
—, opening of rope for	28.1.5
— of rope in service	28.1
installation [of ropes]	27
interested parties	17
intermittent movement	26.1.2-2)b)
internal stresses and balancing	3.1
item [sampling]	19.3

J

jaws	27.2.3-1)
joining	
— of ropes	27.2
— of wires	1.8

K

kinetic energy of system	26.1.2-1)h)
king wire	1.5.1
kinking	29.3.2-4)
knot test	20.5.1-7)
Koepe hoisting	25.3.3-3)c)

L

Langs lay rope	3.2.3-3)b) *
lay, type of	3.2.3-3)
lay length (pitch)	3.2.3-4)
— of laying of a strand	3.2.3-4)b) *
— of a wire in the strand	3.2.3-4)a) *
layers	3.2.1
lead patenting	1.1.3-1)
left-hand or S lay	3.2.3-2)b)
length	
— of rope	12.4
— between vices [torsion test]	20.7.2-3)

lifting	24.2.2
— tackle	25.3.4
lifts	25.3.3
limit of load [in endurance and fatigue tests]	
— lower	20.9.2-3)
— upper	20.9.2-2)
linear dimensions	12
liquid [lubricants] (oils)	6.2.1
load(s) — axial	26.1.2-1)
— mean endurance test on ropes	21.5.2-3)
— variation of [endurance test on ropes]	21.5.2-4)
loaded side rope	24.1.2
load-bearing wires	1.6.1 *
location [of ropes in service]	25.1
longitudinal section	20.3.1-1)
looping [tensile test by]	20.5.1-7)
loops, formation of	29.3.1-4)
lot	19.5
low carbon steel	1.3.1-1)
lubricants	6
—, acceptance of	23
—, additives of	6.5
—, application of	6.6
—, characteristics of	28.2.2-1)
—, chemical properties of	6.3
—, origin of	6.1
—, physical properties of	6.4
—, type of	6.2
lubricant content	6.6.3
— of the core	6.6.3-1)
— of the rope	6.6.3-2)
lubrication	
— during drawing	6.6.1-2)
— for maintenance	6.6.1-5)
— after manufacture	6.6.1-4)
— during manufacture	6.6.1-3)
lubricating equipment	28.2.2-2)

M

main rope	24.2.5-3)
maintenance	28
manufacture	
— of ropes and their constituents	1 to 7
—, ropes defects during	29.1.1
manufacturers	17.1
manufacturer's certificate	18.1.5
manufacturing machines [for strands]	2.1
marking [contract clauses]	18.2.5
— construction	18.2.5-2)
— diameter	18.2.5-3)
— full identification of materials	18.2.5-1)
— length	18.2.5-4)
— name of purchaser	18.2.5-5)
— order number	18.2.5-6)
martensite	20.3.2-5)
— formation of	29.2.4
mass	14
— of coating	14.3 *
—, determination of	20.10.2-2)
— of metal deposited per unit of surface area	20.10.1-2)
— per metre	14.2
—, overall	14.4
—, specific, of wire metal	14.1
material(s)	
— used [for winding, packing, etc.]	18.2.2-1)
— [of wire]	1.3
measured	
— (actual) diameter	12.1.2 *

— nominal spinning loss	15.3.1.1 *
— partial measured spinning loss	15.3.1.4 *
— partial measured spinning loss between the aggregate breaking loads	15.3.1.3 *
— spinning loss	15.3.1
—, total spinning loss	15.3.1.2 *
— value	11.2 *
measuring instruments	21.1.2-1)
mechanical	
— characteristics	11 to 16
— properties	15
metal(s)	
— (core)	4.2
—, non-ferrous	1.3.3
— [for sleeves], melting point	27.2.2-3)
metallographic inspection	20.3
—, method of examination	20.3.1
micrographic structure, defects in	20.3.2
mild steel (low carbon steel)	1.3.1-1)
mineral	
— acidity [of lubricants]	6.3.6-2)
— [lubricants]	6.1.1
mining	
— industry	25.3.9
— [lift]	25.3.3-3)
modulus of elasticity	15.5,
— of the material	21.2.2-4)
moisture content [of fibre core]	15.5.1
motive force	22.2
mounting [of ropes]	26.1.2-3)
movement, type of [ropes]	29.1.3
multi-rope hoisting	26.1.2-2)
—	24.2.5-2)

N

naval [location of ropes]	25.1.2
— equipment on board	25.1.2-4)
— navigation	25.1.2-2)
— port installations	25.1.2-3)
— trawlers	25.1.2-1)
net nominal	24.7
— diameter	12.1.1 *
— value	11.1 *
non-ferrous metals	1.3.3
non-parallel lay rope	3.2.2-2) *
non-parallelism of stitching wires	21.1.3-6)
number	
— of bends [reverse bend test]	20.6.2-1)
— of broken outer wires	21.5.3-2)
— of cycles before fracture	20.9.3-1)
— of cycles to fracture	21.5.3-1)
— of fractures of wire	28.3.4-2)
— of passes [splicing of rope]	27.2.1-2)
— of turns [wrap test]	20.8.1-1)

O

oil	
— content [of fibre core]	22.1
— repellants	6.5.2-2)
oils	6.2.1
open drums with cross pieces	18.2.1-3)
order and supply	17 and 18
ordinary or regular lay rope	3.2.3-3)a) *
origin	
— [of lubricants]	6.1
— [of test wires]	20.1.1
oscillation	29.1.4-2)
— frequency	20.9.2-4)
oval	
— strand	2.2.3 *
— [wire of unsuitable section]	20.4.1

ovality	
— of rope	21.2.2-2)
— of the rope or strands	21.1.3-2)
— of wire	29.2.3
overall mass	14.4

P

packing, winding, etc.	18.2
— characteristics	18.2.2
— marking	18.2.5
— materials	18.2.3
— ordinary, sea, etc.	18.2.4
— type	18.2.1
parallel lay rope	3.2.2-1) *
passenger(s)	
—, lift for	25.3.3-1)
— ropeway (cabin type)	25.3.1-1)
patenting	1.1.3
payment, method of	18.4.2
penetration [of lubricants]	6.4.13
periodic sample	19.6.3
permanent	
— load	26.1.1-1)
— twisting	29.3.1-1)
permissible percentage limits for elements [acceptance	
of wire]	20.2.2
petroleum industry	25.3.8
physical properties [of lubricants]	6.4
pile-driver	25.3.6-5)
pitch	3.2.3-4) *
placing	
— in position [of the rope]	27.1
— under tension	27.1.5
planetary machines	2.1.2
plasticity [of lubricants]	6.4.11
plastics	
— covering of rope	7.1
— core	4.3
plastic lubricants (greases)	6.2.2
position	
— of sections to be measured	21.2.1-5)
— of wires	1.5
power shovel	25.3.6-1)a)
Preece immersion test	20.10.2-1)
preliminary	
— load	21.2.1-4)
— tension	20.5.1-5)
pressed sleeves	27.2.3-4)
primary [bending stresses]	26.2.2-1)
principals	17.2
private [use of ropes]	25.2.2
protecting bridge	27.1.4
protective coating	1.4.2
public use of ropes	25.2.1
pulley	26.1.3-1)a)
purchasers	17.4

Q

quality of coating	1.7.2 *
--------------------	---------

R

rail [wire cross-section]	1.2.2-3)
random sample	19.6.2
ratio of diameters	26.1.3-4)
recording strip or paper	28.1.4
reduction	
— in area of cross-section	28.3.4-3)
— in cross-section [wire tensile test]	20.5.2-4)

— in cross-sectional area [fracture of wire]	29.2.2-1)
reels or drums	18.2.1-2)
regular lay rope	3.2.3-3)a) *
reinforcing of pre-stressed concrete, rope for	25.3.11
rejection	19.2
relaxation test	21.3
removal	
— or change of ropes in service	28.3
—, reasons for	28.3.4
—, time limit fixed for	28.3.2
repeat tests	20.1.3
repeated bending	
— [endurance test for ropes]	21.5.1-2)
— [endurance and fatigue tests for wires]	20.9.1-4)
resistance to movement	
— of rope	26.1.2-1)e)
— of vehicle	26.1.2-1)f)
reverse bend test	20.6
reverse bending [endurance tests for rope]	21.5.1-3)
ribbon strand	2.2.4 *
ridges	20.3.2-7)
rigging	24.4
right-hand lay	3.2.3-2)a)
roller	26.1.3-2)a)
rope(s)	3 *
—, acceptance of	21
—, braided	3.3.1-2)
	9
—, breaking load of	15.2
—, cable-laid	8.3 *
—, commissioning of	18.4
—, condition of	28.3.4-5)
—, covering of	7
—, cross (non-parallel) lay	3.2.2-2) *
—, defects of	29
	28.3.4-4)
—, deterioration of	29.3
—, direction of lay of	3.2.3-2)
—, equal (parallel) lay	3.2.2-1) *
—, fastener, hook	27.2.3-2)
—, fill factor of	13.3 *
—, flat	3.3.1-3)
	10 *
—, full-lock coil	8.1.3 *
—, half-lock coil	8.1.2 *
—, installation of	27
—, Langs lay	3.2.3-3)b) *
—, location [in service]	25.1
—, with low internal stresses	3.1.1 *
—, with low torsional stresses	3.1.2 *
—, lubricant content of	6.6.3-2)
—, lubrication of	28.2
—, manufacture of	1 to 7
—, measured length of, in service	12.4.2-2)
—, measured initial length of	12.4.2-1)
—, nature of service	25.2
—, nominal cross-section of	13.2
—, nominal length of	12.4.1
—, ordinary or regular lay	3.2.3-3)a) *
—, for reinforcing of pre-stressed concrete	25.3.11
—, round	3.3.1-1)
	8
—, shape of	3.3.1
—, for ship transportation	25.3.13
—, single-strand	8.1.1 *
—, for sounding	25.3.8-2)
—, stranded	8.2 *
—, types of	8 to 10
—, type of installation	25.3
—, working conditions of	26

ropeway for goods	25.3.1-3)
rotating torque of rope around its axis	15.4
round	
— rope	3.3.1-1)
	8
— strand	2.2.1 *
— [wire cross-section]	1.2.1
rubber [covering of rope]	7.2
running rigging	24.4.1

S

S [direction of lay]	3.2.3-3)a)
safety [of the rope]	26.3
— to traction	26.3.1
— total	26.3.2
sample	
— of core	19.6.6
— from both ends of coil or reel or rope	19.6.10
— from one end only of coil or reel or rope	19.6.9
— of lubricant	19.6.7
— of rope	19.6.5
—, size of	19.6.1
— of wire	19.6.4
— of wire rod	19.6.8
sampling	
— inspection	19.7
— 100% inspection	19.7.1
— plan	19.7.2
scatter of results	19.7.5
scraping	24.2.7
secondary bending stresses	26.2.2-2)
sediments content	6.3.1 *
seizing wires	1.6.4 *
self-clamping [end fastenings]	27.3.4
service life	28.3.1
shape	
— of cross-section [of wire]	1.2
— of rope	3.3.1
— of strands	2.2
shaped [wire cross-section]	1.2.2
shells	20.3.2-9)
ship transportation, rope for	25.3.13
shock [load]	26.1.1-2)
	29.1.4-2)
shoe	26.1.3-1)b)
shovel excavator	25.3.6-1)b)
signal and communication cable	24.9
simple [lubricants]	6.2.4
single sampling	19.7.3
single-rope hoisting	24.2.5-1)
single-strand ropes	8.1.1 *
ski-lift	25.3.2-2)
slack	
—, taking up	27.1.3
— wire	29.2.1
sleeve(s)	
—, composition of alloy	27.2.2-2)
—, dimensions of	27.2.2-1)
—, method [of making]	27.2.2-4)
—, pressed	27.2.3-4)
—, terminations by	27.2.2
sling	24.4.2
sockets	27.3.2
softening point	6.4.5
soft fibre	4.1.2
solid	
— lubricants	6.2.3
— thimble	27.3.5-2)
solvent(s)	6.5.2-3)
	28.2.1-1)

— [cold lubrication]	6.6.2-3)a)
sounding, ropes for	25.3.8-2)
specific mass of wire metal	14.1
specifications	
— sheet	18.1.2
— to be applied	18.1.3
speed of test	18.5.1-4)
	20.7.2-4)
	21.2.1-6)
spinning	3.2.3 *
— angle	3.2.3-1)
— factor	15.3.3
— factor, nominal	15.3.3-1) *
— loss	15.3
— loss factor	15.3.2
— loss factor, measured	15.3.2-2) *
— loss factor, nominal	15.3.2-1) *
spiral strands	8.1
splayed fracture	29.2.2-2)
splices	27.2.1
spraying [of lubricant]	6.6.2-2)b)
standing rigging	24.3
static load	26.1.1-5)
stay	24.3.1
steel	
—, alloy	1.3.2
—, bright	1.4.1
—, corrosion-resisting	1.3.2-1)
—, hard (high carbon steel)	1.3.1-2)
—, mild (low carbon steel)	1.3.1-1)
— with protective coating	1.4.2
—, unalloyed (carbon steel)	1.3.1
stitching wires	1.6.3 *
—, faulty positioning of	21.1.3-6)
stone-cutting strand	24.6
straightening [of test wires]	20.1.2
strand(s)	
— angle	3.2.3-1)b)
—, direction of lay of	3.2.3-2)
—, shape of	2.2
—, untwisting of	29.3.1-6)
stranded rope	8.2 *
stranding, type of	3.2.2
stresses [on rope]	26.2
sulphur content	6.3.3
suppliers	17.3
supply	17 and 18
surface	
— [of wire], condition of	1.4
— decarburization	20.3.2-4)
— flaking	20.3.2-8)
suspension bridges	25.3.7
synthetic [lubricants]	6.1.4

T

taking up slack	27.1.3
tapered open socket	27.2.2-5)
technical requirements (contract clauses)	18.1
telephone cable	24.8
temperature	
—, action of	26.1.2-4)
—, variation in	26.1.2-4)b)
tensile	
— grade	1.7.1 *
— strength of wire	15.1 *
	20.5.2-1)
— stresses	26.2.1
— test	20.5
	21.2

tensile test	
— [for rope]	21.2
— [for wire]	20.5
tension	20.6.1-6), 24.2.3
— applied to the wire [torsion test]	20.7.2-3)
— device	26.1.2-1)c)
terminals	27.3
terminations by sleeves	27.2.2
test	
— equipment	20.6.1-1) 20.7.2-1) 20.9.2-1) 21.2.1-1) 21.5.2-1)
— laboratory	18.1.4
— machine	20.5.1-1)
— pieces	20.1
thickness	12.3
thimble	26.1.3-1)e) 27.3.5
tie	24.3.2
tightener	26.1.2-1)b)
time	
— at which defects appear [in ropes]	29.1
— limit fixed for removal [of ropes]	28.3.2
tin coated [wire]	1.4.2-2)
tolerances	11 to 16
— on the diameter of ropes and strands	21.1.3-1)
torque, rotating	15.4
torsion test	20.7
total	
— acidity of fibre core	22.3
— acidity of lubricants	6.3.6-1)
— stresses	26.2.4
tower crane	25.3.4-2)a)
tower-mounted hoisting machine	25.3.3-3)b)
traction sheave	25.3.3-1)b)
trailing	24.2.6
transport (contract clauses)	18.3
—, air	18.3.4
— of goods	25.2.4
—, passenger	25.2.3
—, rail	18.3.2
—, road	18.3.1
—, [rope defects during]	29.1.2
— sea	18.3.3
transversal forces	26.1.3
transverse section	20.3.1-2)
trapezoidal [wire cross-section]	1.2.2-2)
travelling crane	25.3.4-3)
treatment [of wire surface]	1.4
triangular strand	2.2.2 *
tubular (stranding or laying) machines	2.1.1
turns, number of (around a drum)	27.3.1-2)
twisting	1.8.3
—, permanent	29.3.1-1)

U

unalloyed steel (carbon steel)	1.3.1
unetched	20.3.1-5)
uniformity [inspection of coating]	20.10.1-1)
untwisting of strands	29.3.1-6)
unwinding [of ropes]	29.1.3
use of ropes	24 to 29

V

value [of dimensional and mechanical characteristics and tolerances]	11
variable tension [endurance and fatigue tests]	20.9.1-1) 21.5.1-1)
variation	
— in diameter	29.3.2
— in pitch	29.3.1-2)
vegetable [origin of lubricants]	6.1.2
vegetable resin content	6.3.5
viscosity	6.4.1
visual examination [acceptance of rope]	21.1
—, method of	21.1.2
visual inspection [of rope in service]	28.1.1

W

water	
— content [of lubricants]	6.3.7
— repellants [additives]	6.5.2-1)
waviness	29.3.1-3)
weight of vehicle	26.1.1-3)
weld(s)	
—, failure of	29.2.2-4)
—, spacing of	21.1.3-4)
wet drawing	1.1.1-2)
width and thickness	12.3
winch	25.3.5-1)
wind, action of	26.1.2-5)
winding, packing, etc.	18.2
wire(s)	1
— acceptance of	20
— angle	3.2.3-1)a)
—, classification of	1.7
—, defects in	20.3.2 29.2
—, filler	1.6.2 *
—, function of	1.6
— of intermediate layers	1.5.2-1)
—, joining of	1.8
—, load-bearing	1.6.1 *
—, material of	1.3
— metal, specific mass of	14.1
—, method of manufacture of	1.1
— of the outer layer	1.5.2-2)
—, position of	1.5
— seizing	1.6.4 *
—, shape of cross section	1.2
—, surface condition of	1.4
— stitching	1.6.3
—, tensile strength of	15.1 *
— of unsuitable section	20.4.1
work of rope in service	28.3.3
working conditions	26
wrap test	20.8
wrapping test	20.10.2-3)

X

X [wire cross-section]	1.2.2-3)
------------------------	----------

Z

Z [direction of lay]	3.2.3-2)a)
Z-shaped [wire cross-section]	1.2.2-1)

INDEX FRANÇAIS

NOTE — Les termes définis dans le document sont marqués d'un astérisque (*) dans l'index.

A

abrasion	20.9.1-6)
	29.2.3-2)
acheteurs	17.4
acier	
— allié	1.3.2
— au carbone	1.3.1
— clair	1.4.1
— doux	1.3.1-1)
— dur	1.3.1-2)
— inoxydable	1.3.2-1)
— non allié	1.3.1
— avec revêtement protecteur	1.4.2
additifs [lubrifiants]	6.5
adhérence [du revêtement]	20.10.1-3)
adhésivité [lubrifiants]	6.4.3
âge [des câbles]	28.3.4-1)
agrafe	27.2.3
allongement	21.2.2-3)
— [essai de traction sur câbles]	21.2.2-3)
— élastique [essai de traction sur câbles]	21.2.2-3)a)
— à la mise en place	27.1.6
— permanent [essai de traction sur câbles]	21.2.2-3)b)
— permanent (après rupture)	20.5.2-3)
— après rupture [essai de traction sur câbles]	21.2.2-6)
— total (à la rupture)	20.5.2-2)
amarrage, mode d'	21.2.1-2)
âme(s)	4 *
—, endommagement de l'	29.3.2-2)
—, imprégnation de l'	6.6.1-1)
— métallique	4.2
—, rupture de l'	29.3.2-3)
—, teneur en lubrifiant de l'	6.6.3-1)
— textile	4.1
— textile, réception de l'	22
analyse chimique [du fil]	20.2
angle	
— de câblage des torons	3.2.3-1)b)
— [commettage]	3.2.3-1)
— de déflexion	26.1.3-5)
	20.9.2-5)
— de pliage	20.6.1-2)
— de toronnage des fils	3.2.3-1)a)
— de torsion	20.7.2-5)
animale [origine des lubrifiants]	6.1.3
anti-corrosifs	6.5.1-2)
anti-oxydants	6.5.1-1)
appareil(s)	
— de bord [emplacement des câbles]	25.1.2-4)
— de graissage	28.2.2-2)
— de nettoyage	28.2.1-2)
ascenseur	25.3.3
aspect de l'hélice	20.7.3-1)
attaches	
— d'extrémité	27.3
— par serrage	27.2.3
augmentation de la charge	26.1.1-7)
auto-serrage [attaches d'extrémité]	27.3.4
avarie locale [dans le câble]	29.3.1
avec attaque	
[contrôle métallographique des fils]	20.3.1-4)
aviation	
— [emplacement des câbles]	25.1.3

— installations à terre [emplacement des câbles]	25.1.3-1)
— installations de bord [emplacement des câbles]	25.1.3-2)
axiale(s)	
—, composante de la charge	26.1.2-1)a)
—, forces	26.1.2

B

bande(s)	
— d'enregistrement	28.1.4
—, structure en	20.3.2-3)
bélier	25.3.6-5)
bigorge en I ou en X	
[section transversale de fil]	1.2.2-3)
blondin	25.3.4-4)
bobinage et emballage, conditionnement	18.2
boucle, coque	29.3.1-4)
brasure	1.8.2
brin	
— portant	24.1.2
— de retour	24.1.3
bronzé [fil]	1.4.2-4)

C

cabestan	25.3.5-2)
câblage	
—, mode de	3.2.3-3)
—, sens de	3.2.3-2)
câble(s)	3 *
— pour armature de béton précontraint	25.3.11
—, charge de rupture du	15.2
— clos	8.1.3 *
—, coefficient de remplissage du	13.3 *
—, conditions de travail	26
— de contrepois	24.2.5-5)
— croisé	3.2.3-3)a)
—, défauts des	28.3.4-4)
— demi-clos	8.1.2
—, détérioration du	29.3
— d'équilibre	24.2.5-4)
—, emplacement des	25.1
—, état du	28.3.4-5)
— d'extraction	25.3.9-1)
— à faibles tensions internes	3.1.1 *
— à faible torsion	3.1.2 *
— à fils non parallèles	3.2.2-2) *
— à fils parallèles	3.2.2-1) *
— de forage	25.3.8-1)
—, forme de	3.3.1
— de garde	24.10
—, graissage du	28.2
— de guidage	24.5
— hélicoïdaux	8.1
—, installation des	27
— Lang	3.2.3-3)b)
— lest	24.2.1
— pour ligne de terre	25.3.10
—, longueur [mesurée] initiale des	12.4.2-1)
—, longueur en service des	12.4.2-2)
—, longueur nominale du	12.4.1
—, mise en service du	18.4
— monotorons	8.1.1 *
—, nature et objet du service	25.2
— pour la navigation	25.3.13

— ordinaire ou croisé	3.2.3-3)a)
— pour la pêche (funes)	25.3-12
câble(s)	3.3.1-3)
— plat	10 *
— porteur	24.1
— porteur-tracteur (monocâble)	24.1.1
— réception du	21
—, revêtement du	7
— rond	3.3.1-1)
	8
—, section transversale nominale du	13.2
— de sciage	24.6
— de signalisation et communication	24.9
— de sondage	25.3.8-2)
— téléphonique	24.8
— [teneur en lubrifiant du]	6.6.3-2)
— tête	24.2.5-3)
— à torons	8.2 *
— tracteur	24.2
câble(s)	3.3.1-2)
— tressés	9
—, types de	8 à 10
—, type d'installation des	25.3
cadmié [fil]	1.4.2-3)
cahier des charges	18.1.2
caractéristiques	
— chimiques [des lubrifiants]	6.3
— du commettage	3.2
— dimensionnelles	11 à 16
— d'échantillonnage	19.4
— du fil intéressant la classification	1.7
— mécaniques	15
— physiques [des lubrifiants]	6.4
caoutchouc [revêtement du câble]	7.2
certificat de fabrication	18.1.5
chalutiers [emplacement des câbles]	25.1.2-1)
charge	
— accidentelle	26.1.1-2)
— dynamique	26.1.1-6)
— [forces axiales]	26.1.2-7)
— moyenne [essai d'endurance sur câbles]	26.5.2-3)
— nature et mode d'application	26.1.1
— préalable	21.2.1-4)
— utile	26.1.1-4)
—, variation de la [essai d'endurance sur câbles]	21.5.2-4)
charge de rupture	
— du câble	15.2
charge(s) de rupture	15.2.2 *
— mesurée (effective)	21.2.2-5)
— minimale	15.2.1 *
— minimale, détermination	15.3.4
— nominale totalisée	15.2.3 *
—, section utile pour le calcul de la	3.3
— totalisée mesurée (effective) (de tous les fils)	15.2.4 *
— totalisées, détermination des	15.3.1.3
chaud	
— [lubrification] à	6.6.2-1)
chevauchement [des câbles]	29.1.4-1)
circonférence circonscrite	12.2
circulaire [section transversale du fil]	1.2.1
classification [du fil]	1.7
clients ou acheteurs	17.4
coefficient	
— de commettage	13.5.3
— de commettage nominal	15.3.3-1) *
— de conversion pour la détermination de la charge	
— de rupture nominale	15.3.4 *
— de dilatation thermique	26.1.2-4)a)
— d'exsudation	6.4.12
— de perte au commettage	15.3.2

— de perte au commettage mesurée	15.3.2.2 *
— de perte au commettage nominale	15.3.2-1) *
— de remplissage	13.3 *
commande et livraison	17 et 18
commettage	3.2.3 *
commande et livraison	17 et 18
commettage	3.2.3 *
—, angle du	3.2.3-1)
—, coefficient de	15.3.3
— nominal, coefficient de	15.3.3-1) *
commettants	17.2
communications,	
—, câble de	24.9
comportement au froid [des lubrifiants]	6.4.6
composantes de la charge normale	26.1.3-6)
composés [lubrifiants]	6.2.5
composition chimique [du fil]	20.2.1
compression, contraintes des	26.2.3
conditionnement (bobinage et emballage)	18.2
conditions techniques de livraison [clauses du contrat]	18.1
contact	
— linéaire	26.1.3-1)
— ponctuel	26.1.3-2)
contestations, réclamations ou	18.4.4
continu [mouvement]	26.1.2-2)
contraintes [dans les câbles]	26.2
contrat, clauses de	18
contre-essais	20.1.3
contrepoids	26.1.2-1)a)
contrôle	
— du câble en service	28.1
— des dimensions	20.4
— par échantillonnage	19.7
— métallographique	20.3
—, organismes de	17.5
— du revêtement	20.10
coque	29.3.1-4)
coque	
— formation de	29.3.2-4)
corrosion	6.3.9
cosse(s)	26.1.3-1)e)
	27.3.5
— en cœur	27.3.5-1)
— pleines	27.3.5-2)
couches	3.2.1
couleur [des lubrifiants]	6.4.9
coup de fouet	29.1.4-2)
coupe	
— longitudinale	20.3.1-1)
— transversale	20.3.1-2)
couple de giration du câble autour de son axe	15.4
craquelures	
— absence de, [essai d'enroulement]	20.8.2-1)
cuvré [fil]	1.4.2-5)
culot(s)	
—, attaches d'extrémité avec	27.3.2
— conique, fermé	27.2.2-6)
— conique, ouvert	27.2.2-5)
cylindres de pliage	20.6.1-3)
	20.6.1-4)
	20.6.1-5)
D	
décarburation en surface	20.3.2-4)
défauts	
— de câblage ou de toronnage	21.1.3-3)
— des câbles	29
— constatés des câbles	18.4.6
— des fils	29.2
—, moment où des défauts se manifestent	29.1

— de la structure micrographique	20.3.2
— de parallélisme des fils de couture	21.1.3-6)
déformation	
— en chapelet	29.3.2-4)
— en tire-bouchon	6.3.1-3)
dégraissage	28.2.1
dépose	
—, délai fixé pour	28.3.2
—, enlèvement ou remplacement des câbles en service	28.3
—, motifs de la	28.3.4
déroulement [des câbles]	29.1.3
derrick	25.3.4-2)d)
desserrage des torons	29.3.1-6)
destination	25
détérioration du câble	29.3
détorsion permanente	29.3.1-1)
diamètre	12.1
diamètre	
— sous charge	21.2.2-1)
— du mandrin	20.8.1-2)
— mesuré	12.1.2 *
— minimal de la bobine du touret ou du rouleau	18.2.2-2)
— nominal	12.1.1 *
— de la surface de contact	26.1.3-3)
—, variations de	29.3.2
différends	18.4.5
dimensions	
—, contrôle de	20.4
— diamètre [examen visuel]	21.1.1-1)
—, espaces entre les torons [examen visuel]	21.1.1-2)
— [examen visuel]	21.1.1
— linéaires	12
—, longueur du câble [examen visuel]	21.1.1-4)
—, pas [examen visuel]	21.1.1-3)
discontinuité de la lubrification	18.4.5
dispersion des résultats	19.7.5
dispositif de réglage de la tension	26.1.2-1)c)
données de commande	18.1.1
doublures	20.3.2-9)
douille conique ouverte	27.2.2-5)
dragage	25.3.6-4)
droite [sens de câblage ou de toronnage]	3.2.3-a)
durée	
— minimale de l'essai [de traction sur fils]	20.5.1-3)
— de service	28.3.1

E

échantillon	19.6
échantillon	
— d'âme	19.6.6
— de câble	19.6.5
— des deux extrémités de la couronne de la bobine ou du câble	19.6.10
— d'une seule extrémité de la couronne de la bobine ou du câble	19.6.9
— de fil	19.6.4
— de fil machine	19.6.8
—, grandeur de l'	19.6.1
— de lubrifiant	19.6.7
— périodique	19.6.3
— prélevé au hasard	19.6.2
échantillonnage	19
échantillonnage	
— contrôle à 100%	19.7.1
—, contrôle par	19.7
— double	19.7.4
—, plan d'	19.7.2
— simple	19.7.3
écrasement	
— [détérioration du câble]	29.3.2-1)

—, essai d' [câbles]	21.4
effet moteur	26.1.2-3)
électrolytiquement, galvanisé	1.4.2-1)b)
électromagnétique, inspection	28.1.2
élément [échantillonnage]	19.3
élingue	24.4.2
emballage	18.2.4
emballage, conditionnement et bobinage	18.2
emplacement [des câbles en service]	25.1
émulsionnabilité [des lubrifiants]	6.4.8
endommagement de l'âme	29.3.2-2)
endurance et fatigue, essais de [fils]	20.9
énergie cinétique du système	26.1.2-h)
entretien	28
épaisseur	12.3
épissures	27.2.1
éprouvettes	20.1
équipement de ports [emplacement des câbles]	25.1.2-3)
essai d'écrasement	21.4
essai d'endurance [sur câbles]	21.5
essai d'enroulement	20.8
essai	
— de flexions alternées	20.6
— de relaxation [sur câbles]	21.3
— de torsion	20.7
essai de traction	20.5
— [pour câbles]	21.2
— [pour fils]	20.5
étamé [fils]	1.4.2-2)
examen	
—, ouverture du câble pour (endoscopie)	28.1.5
— visuel [du câble en service]	28.1.1
— visuel, mode opératoire	21.1.2
— visuel [réception du câble]	21.1
excavateur, pelle	25.3.6-1)
extraction	24.2.5

F

fabricants	17.1
fabrication	
— des câbles et de leurs éléments constitutants	1 à 7
— [défauts des câbles pendant]	29.1.1
fatigue	
—, essais d'endurance et de [sur fils]	20.9
fêlures ou fissures	20.3.2-6)
fibre(s)	
— dure	4.1.1
— intercalaires ou remplissage fibreux	5 *
— tendre	22.1.2
fil(s)	1
—, angle de toronnage des	3.2.3-1)a)
— central	1.5.1
—, classification du	1.7
— de la couche extérieure	1.5.2-2)
— des couches intermédiaires	1.5.2-1)
— de couture	1.6.3 *
— de couture (défauts de position)	21.1.3-6)
— de couverture	1.5.2
fil(s)	20.3.2
—, défauts des	29.2
—, fonction des	1.6
—, forme de la section transversale	1.2
—, liaison des	1.8
— de ligature	1.6.4 *
—, matière des	13
—, masse spécifique du métal du	14.1
—, mode de fabrication du	1.1
—, nature de la surface	1.4
— non parallèles, câble à	3.2.2-2)
— parallèles, câble à	3.2.2-1) *

— porteurs	1.6.1 *
—, position des	1.5
—, réception du	20
— relâché	29.2.1
— de remplissage	1.6.2 *
—, résistance à la traction du	5.1 *
— de section non conforme	20.4.1
filet	24.7
fissures	20.3.2-6)
flexion	
— [contraintes de]	26.2.2
flexions alternées	20.9.1-5)
—, essai de	20.6
— [essai d'endurance pour fils]	21.5.1-3)
flexion	
— ponctuelle	20.9.1-3)c)
— linéaire	20.9.1-3)b)
flexions répétées [essai d'endurance pour fils]	21.5.1-2)
flexion répétée	20.9.1-4)
flexion rotative	20.9.1-3)a)
fonction	
— des câbles	24
— des fils	1.6 *
force(s)	
— extérieures	26.1
— transversales	26.1.3
forme	
— du câble	3.3.1
— de la section transversale [du fil]	1.2
fournisseurs	17.3
fréquence d'oscillation	20.9.2-4)
froid(e)	
— goutte	29.2.2-5)
—, laminage à	1.1.2
—, [lubrification] à	6.6.2-2)
frottement	
— par enroulement autour d'un tambour	27.3.1
— par pression avec des pinces	27.3.3
funiculaire	25.3.2-1)
— aérien	25.3.1
— terrestre	25.3.2

G

galet	26.1.3-2)a)
galvanisé électrolytiquement [revêtement du fil]	1.4.2-1)b)
garanties	18.4.3
gauche [sens de câblage ou de toronnage]	3.2.3-2)b)
givre, couche de	26.1.2-6)
graissage	6.6
graisses	6.2.2
grément dormant	24.3
grelins	8.3 *
grossissement	20.3.1-3)
grue	25.3.4-2)
— à benne preneuse	25.3.4-2)b)
— (de coulée)	25.3.4-2)c)
— à tour	25.3.4-2)a)

H

halage	24.2.4
—, appareil de trainage ou de	25.3.5
hauban	24.3.1
hernie	29.3.1-5)
hétérogénéité	20.3.2-1)
huiles	6.2.1
hydrofuges	6.5.2-1)

I

I [section transversale du fil]	1.2.2-3)
imprégnation de l'âme	6.6.1-1)
inclusions	20.3.2-2)
indentation	29.2.3-3)

indice d'acidité	6.3.6
— minérale	6.3.6-2)
indice d'acidité	6.3.6-1)
— totale	22.4
industrie	
— minière	25.3.9
— pétrolière	25.3.8
inertie des masses en mouvement	26.1.2-1)g)
inhibiteurs	6.5.1
installation [des câbles]	27
installations pétrolières [emplacement des câbles]	25.1.1-4)
instruments de mesurage	21.1.2-1)
intermittent [mouvement]	26.1.2-2)b)

L

laboratoire d'essai	18.1.4
lanterne, déformation en	29.3.1-5)
largeur et épaisseur	12.3
levage	24.2.2
—, appareil de	25.3.4
liaison	
— des câbles	27.2
— des fils	1.8
ligatures d'extrémité	18.2.3
limites en pourcentage admises pour les éléments [récep- tion du fil]	20.2.2
limite de charge	
— inférieure	20.9.2-3)
— supérieure	20.9.2-2)
liquides (huiles) [lubrifiants]	6.2.1
livraison	17 et 18
—, conditions techniques de	18.1
—, date ou délai de	18.4.1
longueur	
— entre amarrages	20.7.2-2)
— des bouts insérés	27.2.1-2)
— du câble	12.4
— entre repères [essai de traction, câbles]	21.2.1-3)
— entre repères [essai de traction, fils]	20.5.1-2)
— utile	20.7.2-2)
lot	19.5
—, grandeur du	19.5.1
lubrifiant(s)	6
—, additifs	6.5
—, application	6.6
—, caractéristiques de	28.2.2-1)
—, caractéristiques chimiques	6.3
—, caractéristiques physiques	6.4
—, nature	6.2
—, origine	6.1
—, réception	23
—, teneur en	6.6.3
lubrification	6.6.1-5)
— pour l'entretien	28.2
— au cours de la fabrication	6.6.1-3)
— après la fabrication	6.6.1-4)
— au cours du tréfilage	6.6.1-2)

M

machine(s) de fabrication	2.1
— à cage	2.1.2
— d'essai	20.5.1-1)
20.6.1-1)	
20.7.2-1)	
20.9.2-1)	
21.2.2-1)	
21.5.2-1)	
— d'extraction	25.3.3
— de fabrication [pour torons]	18.1.5
— (toronneuses ou câbleuses) tubulaires	2.1.1

manchon(s)	
— d'accouplement	27.2.2-7)
—, composition de l'alliage	27.2.2-2)
—, dimensions du	27.2.2-1)
—, extrémités avec des	27.2.2
—, mode opératoire	27.2.2-4)
— pressés	27.2.3-4)
manœuvre(s)	24.4
— courantes	24.4.1
marquage	
— [clauses de contrat]	18.2.5
—, construction	18.2.5-2)
— diamètre	18.2.5-3)
— longueur	18.2.5-4)
— nom de l'acheteur	18.2.5-5)
— numéro de la commande	18.2.5-6)
— références du matériau	18.2.5-1)
martensite	20.3.2-5)
—, formation de	29.2.4
masse	14
— détermination	20.10.2-2)
— globale	14.4
— de métal déposée par unité de surface [contrôle du revêtement]	20.10.1-2)
— au mètre ou métrique	14.2
— du revêtement	14.3 *
— spécifique du métal du fil	14.1
matière [du fil]	13
matière plastique	
— ou artificielle	4.3
— [revêtement du câble]	7.1
matériaux employés [bobinage et emballage]	18.2.2-1)
métal	
— [pour manchons], température de fusion du	27.2.2-3)
métallographique	
—, contrôle	20.3
métaux	
— non ferreux	1.3.3
minérale [origine des lubrifiants]	6.3.6-2)
mines [emplacement des câbles dans les]	2.1.1-3)
mise en place [du câble]	27.1
mise en service du câble	18.4
mise en tension	27.1.5
mode d'application de la charge, (nature et)	26.1.1
modification du pas	29.3.1-2)
module d'élasticité	15.5
	21.2.2-4)
— apparent du câble	15.5.2
— du matériau	15.5.1
molette	27.1.3-a)
monocâble [extraction]	24.2.5-1)
montage [des câbles]	29.1.3
monte-charge	25.3.3-2)
mordaches	27.2.3-1)
mou, rattrapage du	27.1.3
mouflage	24.4.3
mouvement, type de [câbles]	26.1.2-2)
multicâbles [extraction]	24.2.5-2)

N

naval [emplacement de câbles]	25.1.2
navigation [emplacement des câbles]	25.1.2-2)
navigation	
—, câble pour la	25.3.13
nettoyage, dégraissage	28.2.1
nids de fils, déformation en lanterne, hernie	29.3.1-5)
niveleuse	25.3.6-2)
nombre	
— de cycles à la rupture [essai d'endurance sur câbles]	21.5.3-1)

— de cycles avant la rupture [essais d'endurance et de fatigue]	20.9.3-1)
— de fils brisés dans la couche extérieure [essai d'endurance sur câbles]	21.5.2-2)
— de passages [épissures des câbles]	27.2.1-2)
— de pliages [essai par flexion alternée]	21.5.1-3)
— de ruptures de fil	28.3.4-2)
— de spires [essai d'enroulement]	20.8.1-1)
non ferreux, métaux	1.3.3
non parallèles, câbles à fils	3.2.2-2) *

O

oléo résistants	6.5.2-2)
origine [lubrifiants]	6.1
ovale [fil de section non conforme]	20.4.1
ovalisation	
— [du câble]	21.2.2-2)
— du câble ou des torons	21.1.3-2)
— [du fil]	29.2.3

P

paiement, mode de	18.4.2
pailles superficielles	20.3-8)
palan, fixe ou mobile	25.3.4-1)
parallèle(s)	
— fils, câble à	3.2.2-1) *
parties intéressées	17
pas	3.2.3-4)
— de câblage d'un toron	3.2.3-4) *b)
— de toronnage d'un fil dans un toron	3.2.3-4) *a)
patentage	1.1.3
— à l'air	1.1.3-2)
— au plomb	1.1.3-1)
pelle	25.3.6-1)
— à benne preneuse	25.3.6-3)
— dragline	20.3.6-1)c)
— excavatrice	25.3.6-1)b)
— mécanique en butte	25.3.6-1)a)
pénétration [des lubrifiants]	6.4.13
périodique, échantillon	19.6.3
permanente [charge]	26.1.1-1)
— détorsion	29.3.1-1)
personnes, ascenseur pour	25.3.3-1)
perte au commettage	15.3
— coefficient de	15.3.2
— mesurée	15.3.1
—, mesuré(e), coefficient de	15.3.2.2 *
— nominale	15.3.1.1 *
—, nominale, coefficient de	15.3.2.1 *
— partielle effective	15.3.1.4 *
— partielle entre les charges totalisées	15.3.13 *
— totale mesurée (effective)	15.3.1.2 *
pince(s)	
— à déformer	27.2.3-3)
— de fixation	26.1.3-2)b)
—, frottement par pression avec	27.3.3
pinçures	20.3.2-7)
plasticité	6.4.11
plastiques [lubrifiants]	6.2.2
pliages	
—, cadence des	20.6.1-7)
—, nombre de	20.6.2-1)
point	
— de goutte	6.4.2
— d'inflammation	6.4.7
— de ramollissement	6.4.5
pont(s)	
— de protection	27.1.4
— roulant	25.3.4-3)

— suspendus	25.3.7
position(s)	
— des fils	1.5
— des sections à mesurer	21.2.1-5)
poulie(s)	26.1.3-1)a)
— de traction	25.3.3-1)b)
poulie-Koepe, entraînement par	25.3.3-3)c)
préalable	
—, charge	21.2.1-4)
—, tension	20.5.1-5)
précision	
— des mesures	20.5.1
— de mesurage exigée	21.2.1-7)
Preece, épreuve d'immersion	20.10.2-1)
prescriptions à appliquer	18.1.3
principale, contrainte de flexion	26.2.2-1)
privé [usage des câbles]	25.2.2
profilée [section transversale du fil]	1.2.2
provenance du fil [réception]	20.1.1
public [usage des câbles]	25.2.1
pulvérisation [lubrification]	6.6.2-2)b)
qualité du revêtement	1.7.2 *
raclage	24.2.7
rapport des diamètres	26.1.3-4)
rattrapage du mou	27.1.3
rayures ou pinçures	20.3.2-7)
réception	19 à 23
— de l'âme textile	22
— du câble	21
—, conditions de [examen visuel]	21.1.3
— échantillonnage	19.1
— du fil	20
— du lubrifiant	23
réclamations ou contestations	18.4.4
redressement [des éprouvettes de fil]	20.1.2
réduction de la section	28.3.4-3)
refus, échantillonnage	19.2
remonte-pente	25.3.2-3)
remorque	24.2.6
remplissage	
—, coefficient de	13.3 *
remplissage	
— fibreux	5 *
—, fils de	1.6.2 *
résistance	
—, classe de	1.7.1 *
résistance	15.1 *
— à la traction du fil	20.5.2-1)
— au vieillissement	6.4.10
résistance au déplacement	
— du câble	26.1.2-1)e)
— du véhicule	26.1.2-1)f)
revêtement	
— bronzé	1.4.2-4)
— du câble	7
— cadmié	1.4.2-3)
—, contrôle du	20.10
— cuivré	1.4.2-5)
— étamé	1.4.2-2)
—, masse du	14.3 *
— protecteur	1.4.2
—, qualité du	1.7.2 *
— zingué	1.4.2-1)
rouleau(x)	18.2.1-1)
— d'équilibre	26.1.3-1)d)
rupture	
— de l'âme	29.3.2-3)
— de fil	29.2.2
— de fil à 45°	29.2.2-3)

—, nombre de cycles à la [essai d'endurance pour câbles]	21.5.3-1)
—, nombre de cycles avant la [essais d'endurance et de fatigue pour fils]	20.9.3-1)
—, nombre de torsions avant la	20.7.3-3)
—, position et type de la [essai de traction pour câbles]	21.2.2-7)
—, type de	20.7.3-2)

S

[sens de câblage ou de toronnage]	3.2.3-2)b)
sabot	26.1.3-1)b)
secondaire [contrainte de flexion]	26.2.2-2)
section	
— transversale	13
— transversale, forme de la [fil]	1.2
— transversale, métallique	13.1
— transversale, nominale [du câble]	13.2
— utile pour le calcul de la charge de rupture	3.3
sécurité [du câble]	26.3
— totale	26.3.2
— à la traction	26.3.1
sens de câblage ou de toronnage	3.2.3-2)
serre-câble, agrafe	27.2.3-2)
sifflet [rupture de fil en]	29.2.2-2)
signalisation, câble de	24.9
simples [lubrifiants]	6.2.4
solides [lubrifiants]	6.2.3
solvant(s)	6.5.2-3)
— [lubrification à froid]	28.2.1-1)
— [lubrification à froid]	6.6.2-2)a)
soudure(s)	
— électrique	1.8.1
—, espacement des	21.13-4)
—, lâchage d'une	29.2.2-4)
sous terre	
— [emplacement des câbles]	25.1.1-2)
spires, nombre de	
— (autour d'un tambour)	27.3.1-2)
— essai d'enroulement	20.8.1-1)
statique, [charge]	26.1.1-5)
striction	
— [essai de traction]	20.5.2-4)
— [rupture de fil]	29.2.2-1)
structure micrographique, défauts de la	20.3.2
surface	
—, décarburation en	20.3.2-4)
— [emplacement des câbles]	25.1.1-1)
— [du fil], nature de la	1.4
synthétique [lubrifiants]	6.1.4

T

tambour	
— [ascenseur à]	25.3.3-1)a)
— entraînement par	26.1.3-1)c)
— frottement par enroulement autour d'un	27.3.1-1)
— tambour (lisse ou rainuré)	26.1.3-1)c)
tare du véhicule	26.1.1-3)
télécabine	25.3.1-1)
téléphérique	
— à matériaux	25.3.1-3)
— à voyageurs, télécabine	25.3.1-1)
télésiège	25.3.1-2)
télési	25.3.2-2)
température	
— de fluage	6.4.4
—, influence de la	26.1.2-4)
—, variation de	26.1.2-4)b)
tendeur	26.1.2-1)b)
teneur en alcali(s)	
— de l'âme textile	22.3

— des lubrifiants	6.3.8
teneur en asphaltes durs	6.3.4
teneur en cendres	6.3.2
teneur en eau	6.3.7
— de l'âme textile	22.2
teneur en huile de l'âme textile	22.1
teneur en lubrifiant	6.6.3
— de l'âme	6.6.3-1
— du câble	6.6.3-2
— [de l'âme textile]	22.5
teneur en résines végétales	6.3.5
teneur en sédiments	6.3.1 *
teneur en soufre	6.3.3
tension(s)	20.6.1-6)
	24.2.3
— et équilibre internes	3.1
— alternée	20.9.1-2)
— appliquée au fil [essai de torsion]	20.7.2-3)
— préalable	20.5.1-5)
— tension	20.9.1
variable	21.5.1-1)
terrassément, engin de	25.3.6
terrestre [emplacement des câbles]	25.1.1
tirant	24.3.2
tolérances	11 à 16
tolérances	
— sur le diamètre des câbles ou des torons	21.1.3-1)
toron(s)	2 *
—, angle de câblage des	3.2.3-1)b)
—, desserrage des	29.3.1-6)
— ovale	25.2.3 *
— plat	2.2.4 *
— rond	2.2.1 *
—, section de	2.2
— triangulaire	2.2.2 *
toronnage	
—, sens de	3.2.3-2)
—, type de	3.2.2
torsade	1.8.3
torsion(s)	
— alternées	20.9.1-6)
tourets à croisillons	18.2.1-3)
traction, contraintes de	26.2.1
trainage, halage	24.2.4
trainage ou de halage	
—, appareil de	25.3.5
transport [clauses de contrat]	18.3
— par avion	18.3.4
transport	
— par chemin de fer	18.3.3

— [défauts des câbles pendant]	29.1.2
— de marchandises	25.2.4
— par mer	18.3.3
— de passagers	25.2.3
— par route	18.3.1
travail	
—, conditions de [câble en service]	26
travail du câble en service	28.3.3
tréfilage	1.1.1
— au baquet	1.1.1-2)
— à sec	1.1.1-1)
treuil	25.3.5-1)
— auxiliaire	27.1.2
— de manœuvre	27.1.1
trapézoïdale [section transversale du fil]	1.2.2-2)

U

uniformité [contrôle du revêtement]	20.10.1
usage [des câbles]	24 à 29

V

valeur	
— calculée	11.3
— [des caractéristiques dimensionnelles et mécaniques et tolérances]	11
— mesurée	11.2
— nominale	11.1 *
variations de diamètre	29.3.2
végétale [origine des lubrifiants]	6.1.2
vent, action du	26.1.2-5)
viscosité	6.4.1
vitesse d'essai	20.5.1-4)
	20.7.2-4)
	21.2.1-6)

X

X [section transversale du fil]	1.2.2-3)
---	----------

Z

Z [section transversale du fil]	1.2.2-1)
Z [sens de câblage ou de toronnage]	3.2.3-2)a)
zingué [fil]	1.4.2-1)
— à chaud	1.4.2-1)a)
—, non retréfilé	1.4.2-1)c)
—, retréfilé	1.4.2-1)d)

РУССКИЙ АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

Примечание — Термины, которым в документе дано определение, в указателе обозначены звездочкой (*).

А

авиация (применение)	25.1.3
адгезия	20.10-3)
активность к сталям и меди, коррозионная	6.3.9
анализ химический	20.2
антикоррозионные вещества	6.5.1-2)

Б

барабан	
— гладкий или желобчатый	26.1.3-1) в)
— трение при наматывании	27.3.1
барабаны	18.2.1-2)
— открытые с поперечинами	18.2.1-3)
— типа крестовин	18.2.1-3)
башмак	26.1.3-1) б)
блок	26.1.3-1) а)
блоки	
— подвижные	25.3.4-1)
— неподвижные	25.3.4-1)
бороздки	20.3.2-7)
буксировка	24.2.6
буксты	18.2.1-1)

В

ванта	24.3.1
величина	
— вычисленная	11.3
— измеренная	11.2
— номинальная	11.1
вес металла, осажденного на единицу площади	20.10.1-2)
вес	14
— на метр	14.2
— определение	20.10.2-2)
— общий	14.4
— покрытия	14.3
— транспортного средства	26.1.1-3)
— удельный (металла проволоки)	14.1
вещества антикоррозионные	6.5.1-2)
витки, количество	20.8.1-1)
вкладыши	5
включения (дефекты с микрографической структурой)	20.3.2-2)
влияние ветра	26.1.2-5)
воздействие температуры	26.1.2-4)
волнистость (местное повреждение)	26.3.1-3)
волокно	4.1
— мягкое	4.1.2
— твердое	4.1.1
волочение	1.1.1
— мокрое	1.1.1-2)
— сухое	1.1.1-1)
вороты	25.3.5-2)
время допускаемое для удаления каната	28.3.2
восьмернообразный профиль поперечного сечения	
проволоки	1.2.2-3)
вскрытие каната для контроля	28.1.5
вытягивание (смазка во время)	6.6.1-2)
вязкость	6.4.1

Г

гарантии (при сдаче каната в эксплуатацию)	18.4.3
горная промышленность	25.3.9

гребни (дефекты в микрографической структуре)	20.3.2-7
грейдер	25.3.6-2
грузоподъемность	26.1.1-4

Д

данные заказа	18.1.1
дата поставки	18.4.1
движение	
— тип	26.1.2-2)
— периодическое	26.1.2-2) б)
— равномерное	26.1.2-2) а)
детали крепления, концевые	27.3
дефекты	
— микрографической структуры	20.3.2
— обнаруженные	18.4.6
— проволоки	29.2
— свивки или крутки	21.1.3-3)
— срок появления	29.1
дефекты канатов	29
— во время изготовления	29.1.1
— во время размотки или установки	29.1.3
— во время транспортировки	29.1.2
— при эксплуатации	29.1.4
диаметр	
— изменение	29.3.2
— измеренный	12.1.2
— минимальный (катушки, барабана или бухты)	18.2.2-2)
— под нагрузкой	21.2.2-1)
— номинальный	12.1.1
— оправки	20.8.1-2)
— соприкасающихся поверхностей	26.1.3-3)
— фактический	12.1.2
длина	
— вкладышей	27.2.1-1)
— измеренная	12.4.2
— каната	12.4; 21.1.1-4)
— номинальная	12.4.1
— первоначальная	12.4.2-1)
— полезная	20.7.2-2)
— расчетная	21.2.1-3)
— расчетная (образца)	20.5.1-2)
— свивки	3.2.3-4)
— при эксплуатации	12.4.2-2)
допуски	с 11 по 16
допуски на диаметр канатов или прядей	21.1.3-1)
дороги канатные	
— грузовые	25.3.1-3)
— пассажирские (кабинного типа)	25.3.1-1)
драглайн	25.3.6-1) в)

З

зажим деформируемый	27.2.3-3)
зажим образца (метод)	21.2.1-3)
зажимы	27.2.3
засурины (овальность при образовании)	29.2.3-3)
заинтересованные стороны	17
заказ	17 и 18
закрывание прядей (угол)	3.2.3-1) б)
замена канатов	28.3
замок канатный	27.2.3-2)
запись на бумагу или ленту самописца	28.1.4
заполнение (коэффициент)	13.3

затяжка	24.3.2
землечерпалка	25.3.6-4)
земля (расположение)	25.1.1
зестообразный профиль поперечного сечения про- волоки	1.2.2-1)

И

изгиб	
— (количество)	20.6.2
— многократный	21.5.1-2)
изгибание с перегибом	21.5.1-5)
изгибание	20.9.1-3)
— многократное	20.9.1-4)
— с поворачиванием	20.9.1-3а)
— продольное	20.9.1-3б)
— сосредоточенное	20.9.1-3в)
изготовители	17.1
— главные	17.2
изготовление (дефекты канатов во время)	29.1.1
— смазка во время	6.6.1-3)
— смазка после	6.6.1-4)
излом	
— косой	29.2.2-2)
— при 45°	29.2.2-3)
— проволоки	29.2.2
— при разрушении сварного шва	29.2.2-4)
— при холодной сварке (вызванный дефектом лития)	29.2.2-5)
— с уменьшением площади поперечного сечения	29.2.2-1)
— количество циклов (до излома)	21.5.3-1); 20.9.3-1)
изломы проволоки (количество)	28.3.4-2)
изменение температуры	26.1.2-4б)
измерения (частоты)	21.1.2-2)
изнашивание канатов	29.3
иксообразный профиль поперечного сечения про- волоки	1.2.2-3)
ингибиторы	6.5.1
инструкции по применению	18.1.3
испытание	
— на выносливость	21.5
— на наворачивание	20.10.2-3)
— петлевым методом (завязыванием узлом)	20.5.1-7)
— на раздавливание	21.4
— на разрыв	21.2
— на релакцию	21.3
испытания	
— на выносливость и усталость	20.9
— на изгиб с перегибом	20.6
— многократные	20.1.3
— на разрыв	20.5
— на скручивание	20.7
— проволоки на перегиб	20.8
истирание (овальность при)	29.2.3-2)
источник (отбора проб)	20.11
— из бухты	20.1.1-1)
— из каната	20.1.1-2)

К

кабель	
— заземляющий	24.10
— коммуникационный	24.9
— сигнальный	24.9
— телефонный	24.8
кадмирование	1.4.2-3)
канат	
— балластный	24.2.1
— кабельной свивки	8.3
— контргрузовой	24.2.5-5)
— крестовой (непараллельной) свивки	3.2.2-2)
— направляющий	24.5
— основной	24.2.5-3)

— равномерной (параллельной) свивки	3.2.2-1)
— свитый из нескольких прядей	8.2
— скреперный	24.2.7
— уравнивающий	24.2.5-4)
канаты	3
— для армирования предварительно напряжен- ного бетона	25.3.11
— буровые	25.3.8-1)
— для заземления	25.3.10
— закрытой конструкции	8.1.3
— для измерения глубины	25.3.8-2)
— круглопрядные	8
— с нагруженным концом	24.1.2
— с ненагруженным концом	24.1.3
— несущие	24.1.1
— с низкими внутренними напряжениями	3.1.1
— с низкими напряжениями при кручении (некрутя- щиеся)	3.1.2
— оплетенные	9
— плоские	10
— подъемные	25.3.9-1)
— полузакрытые спиральные	8.1.2
— для рыболовных снастей	25.3.12
— спиральные	8.1.1
— для транспортировки судов	25.3.13
— тяговые	24.2
катушки	18.2.1-2)
качество покрытия	1.7.2
кислотность	6.3.6
— минеральная	6.3.6-2)
— общая	6.3.6-1)
класс прочности	1.7.1
клиенты или покупатели	17.4
колебание	
— вследствие ударной нагрузки	29.1.4-2)
— нагрузки	21.5.2-4)
— частота	20.9.2-4)
компонент нагрузки	
— осевой	26.1.2-1)г)
— приложенной перпендикулярно к оси каната	26.1.3-6)
контакт локализованный	26.1.3-2)
контракт (содержание)	18
контроль	
— визуальный	21.1; 28.1.1
— металлографический	20.3
— покрытия	20.10
— без травления	20.3.1-5)
— с травлением	20.3.1-4)
— с увеличением	20.3.1-3)
— электромагнитный	28.1.2
копер для забивки свай	25.3.6-5)
коуш	27.3.5; 26.1.3-1)д)
— массивный	27.3.5-2)
— сердцевидной формы с открытым или свар- ным заостренным концом	27.3.5-1)
коэффициент	
— заполнения (каната)	13.3
— для определения минимальной разрушающей на- грузки	15.3.4
— потерь на свивку	15.3.2
измеренный	15.3.2.2
номинальный	15.3.2.1
— свивки	15.3.3
— свивки (номинальный)	15.3.3.1
— термического расширения	26.1.2-4)а)
краны	25.3.4-2)
— башенные	25.3.4-2)а)
— грейферные	25.3.4-2)б)
— деррик	25.3.4-2)г)
— кабель	25.3.4-4)
— литейные	25.3.4-2)в)

— передвижные	25.3.4-3)
крюк	27.2.3-2)

Л

лаборатория испытательная	18.1.4
латунирование	1.4.2-4)
лебедка	
— вспомогательная	27.1.2
— рабочая	27.1.1
лебедки	25.3.5-1)
лифт пассажирский	25.3.3-1)
— с барабаном	25.3.3-1а)
— с тормозным шкивом	25.3.3-1б)
лифты	25.3.3
лужение	1.4.2-2)

М

маркировка	18.2.5
— даты изготовления	18.2.5-7)
— диаметра	18.2.5-3)
— длины	18.2.5-4)
— конструкции	18.2.5-2)
— наименования покупателя	18.2.5-5)
— номера заказа	18.2.5-6)
материалы	
— используемые для намотки и упаковки	18.2.2-1)
— упаковочные	18.2.3
мартенсит (дефекты в микрографической структуре)	20.3.2-5)
мартенсит (образование)	29.2.4
машина	
— для испытания	20.5.1-1)
— трубчатая	2.1.1
машины производственные	2.1
меднение	1.4.2-5)
металл	4.2
металлы цветные	1.3.3
метод (нанесения смазки)	6.6.2
— горячий	6.6.2-1)
— посредством растворителя	6.6.2-2а)
— распылением	6.6.2-2б)
— холодный	6.6.2-2)
метод изготовления	1.1
механизмы подъемные	
— башенные	25.3.3-3б)
— установленные на земле	25.3.3-3а)
модуль упругости	15.5; 21.2.2-4)
— кажущийся каната	15.5.2
— материала	15.5.1
момент крутящий	15.4
мореходство	25.1.2
мост защитный	27.1.4
мосты висячие	25.3.7
муфты	
— закрытого типа	27.2.2-6)
— конечные	27.2.2
— конические открытые	27.2.2-5)
— штампованные	27.2.3-4)

Н

нагрузка	
— возрастающая	26.1.1-7)
— динамическая	26.1.1-6)
— постоянная	26.1.1-1)
— предварительная	21.2.1-4)
— случайная	26.1.1-2)
— средняя	21.5.2-3)
— статическая	26.1.1-5)

нагрузка разрушающая	
— измеренная (фактическая)	15.2.2
— каната	15.2
— минимальная	15.2.1
— номинальная суммарная	15.2.3
— суммарная измеренная	15.2.4
нагрузка (характер и метод приложения)	26.1.1
назначение проволоки	1.6
назначение (смазки)	6.6.1
налет инея	26.1.2-6)
наматывание	18.2
намотка на барабан	21.2.1-в)
направление свивки каната или пряди	3.2.3
напряжение	3.2
— внутреннее	3.1
— вторичное	26.2.2-2)
— изгибающее	26.2.2
— начальное	26.2.2-1)
— растягивающее	26.2.1
— сжимающее	26.2.3
— суммарное	26.2.4
неоднородность	
— микрографической структуры	20.3.2-1)
— смазки	21.1.3-5)
непараллельность и неправильная установка сшивающих проволок (в плоских канатах)	21.1.3-6)
нераскручиваемость	3.1
нефтяная промышленность	25.3.8
нефтяные установки	25.1.1-4)

О

обезжиривание	28.2.1
обезуглероживание поверхности (дефекты в микрографической структуре)	20.3.2-4)
обозначение	18.2.5-1)
обороты (количество)	27.3.1-2)
оборудование испытательное	20.7.2-1)
	20.9.2
	20.6.1-1)
	21.2.1-1)
оборудование	
— на борту	25.1.2
— испытательное	21.5.2-1)
— для перемещения грунта	25.3.6
— для подъема груза	25.3.4
— тяговое	25.3.5
обработка	
— поверхности	1.4
— каната в эксплуатации	28.3.3
образцы опытные	20.1
обслуживание техническое	28
овальность	29.2.3; 21.2.2-2)
— каната или прядей	21.1.3-2)
— при истирании	29.2.3-2)
— при образовании зазубрин	29.2.3-3)
— без удаления материала	29.2.3-1)
однородность	20.10.1-1)
окружность описанная	12.2
организация по проведению технического контроля	17.5
оплата (метод)	18.4.2
ослабление натяжения	27.1.3
оснастка	24.4
— вращающаяся	24.4.1
— неподвижная	24.3
отбор проб	19
— двойной	19.7.4
— единичный	19.7.3
— 100% контроль	19.7.1
— порядок	19.7.2

— проверка	19.7
отслаивание поверхностное	20.3.2-8)
отсортровка	19.2
оттяжка	24.3.1
очистка	28.2.1
— растворителем	28.2.1-1)
— устройством для очистки	28.2.1-2)

П

пайка твердым припоем	1.8.2
партия отгружаемая	19.5
патентирование	1.1.3
— воздушное	1.1.3-2)
— в свинцовой ванне	1.1.3-1)
патроны зажимные	21.2.1-6)
пенетрация	6.4.13
перегибы (изменение диаметра в результате)	29.3.2-4)
петли (образование)	29.3.1-4)
пластики (синтетический материал)	4.3
пластичность	6.4.11
плёны (дефекты в микрографической структуре)	20.3.2-9)
площадь полезная (поперечного сечения)	3.3
поверхность (состояние)	1.4
повреждение	
— местное	29.3.1
— сердечника (изменение диаметра в результате)	29.2.3-2)
подъем груза	24.2.5
— многоканатный	24.2.5-2)
— одноканатный	24.2.5-1)
подъемник	
— грузовой	25.3.3-2)
— Кепе	25.3.3-3)в)
— для лыжников	25.3.2-2)
— шахтный	25.3.3-3)
подъемники с сидениями (для пассажиров)	25.3.1-2)
позиция	19.3
покрытие защитное	1.4.2
покрытие канатов	7
— пластмассовое	7.1
— резиновое	7.2
— цинковое	1.4.2-1)
покупатели	17.4
положение	
— излома	21.2.2-7)
— проволоки	1.5
поставщики	17.3
потери на свивку	15.3
— измеренные	15.3.1
— номинальные	15.3.1.1
— общие измеренные	15.3.1.2
— парциальные измеренные	15.3.1.4
— парциальные измеренные между суммарными разрушающими нагрузками	15.3.1.3
правка	
— ручную	20.1.2-1)
— механическая	20.1.2-2)
предел нагрузки	
— верхний	20.9.2-2)
— нижний	20.9.2-3)
пределы допустимые для элементов (в %)	20.2.2
приборы измерительные	21.1.2-1)
приемка	с 19 до 23
— канатов	3
— проволоки	20
— смазки для канатов	23
— сердечника из волокна	22
применение (канатов)	25
применение (смазки)	6.6

Прис (метод испытания погружением)	20.10.2-1)
присадки	6.5
— водоотталкивающие	6.5.2-1)
— маслоотталкивающие	6.5.2-2)
причины (удаление каната)	28.3.4
проба	19.6
— выборочная	19.6.2
— каната	19.6.5
— с обоих концов (бухты, барабана или каната)	19.6.10
— с одного конца (бухты, барабана или каната)	19.6.9
— периодическая	19.6.3
— проволоки	19.6.4
— прутка проволоки	19.6.8
— размер (пробы)	1.6.1
— сердечника	19.6.6
— смазки для канатов	19.6.7
проборки (количество)	27.2.1-2)
проверка	
— каната в эксплуатации	28.1
— размеров	20.4
провисание проволоки	29.2.1
провисание (устранение)	27.13
проволока	
— заполнения	1.6.2
— наружного слоя прядей	1.5.2-2)
— неподходящего сечения	20.4.1
— несущая нагрузки	1.6.1
— покрывающих слоев	1.5.2
— промежуточных слоев	1.5.2-1)
— для сшивки канатов	1.6.3
— центральная (сердечника)	1.5.1
проволоки, порвавшиеся в наружном слое на определенных стадиях испытания (количество)	21.5.3-2)
проволоки и пряди	3.2.3-4)а)
продолжительность испытания (минимальная)	20.5.1-3)
происхождение (смазки)	6.1
прокатка холодная	1.1.2
пропитка сердечника	6.6.1-1)
противовес	26.1.2-1)а)
противоокислители	6.5.1-1)
профиль поперечного сечения проволоки, полу-	
— закрытый	1.2.2-3)
прочность (класс)	1.7.1
прочность проволоки разрывная	15.1; 20.5.2-1)
прядь	
— круглого поперечного сечения	2.2.1
— ленточная	2.2.4
— овального поперечного сечения	2.2.3
— треугольного поперечного сечения	2.2.2
пряди	2
— спиральной свивки	8.1
— утонченные	27.2.1-2)б)
— цельные	27.2.1-2)а)
причье гнездо (образование)	29.3.1-5)

Р

радиус изгибающих валиков или кулачков	20.6.1-3)
разброс результатов	19.7.5
раздавливание (изменение диаметра в результате)	29.3.2-1)
разматывание прядей	29.2.1
размер партии	19.5.1
размеры	21.1.1
— линейные	12
— муфт	27.2.2-1)
размотка (дефекты во время)	29.1.3
разногласия	18.4.5
разрушение сердечника	29.3.2-3)
разрывы (в микрографической структуре)	20.3.2-6)
расположение (каната)	25.1

расстояние	
— между валиками и направляющей	20.6.1-5)
— между пряжами	21.1.1-2)
— между зажимными патронами	20.7.2-2)
— от центра валика до верхнего края зажима	20.6.1-4)
растворитель (нанесение смазки посредством)	6.6.2-2)а)
растворители	6.5.2-3)
	28.2.1-1)
растяжение	20.6.1-6)
— непрерывное (между двумя заданными величинами нагрузки)	20.9.1-1)
	21.5.1-1)
— переменное от нуля до заданной величины	20.9.1-2)
— предварительное	20.5.1-5)
— проволоки	20.7.2-3)
результаты	20.5.2
рекламации или спорные вопросы	18.4.4
рельсовый профиль поперечного сечения проволоки	1.2.2-3)
ролик	26.1.3-2)а)
ролик уравнивающий	26.1.3-1)г)
рудники	25.1.1-3)

С

сварка электрическая в стык	1.8.1
свивание канатов (дефекты)	29.1.4-1)
свивка	3.2.3
— внешний вид (свивки)	20.7.3-1)
— левая	3.2.3-2)б)
— правая	3.2.3-2)а)
— тип (свивки)	3.2.3-3)
— характеристики	3.2
свивка каната	
— параллельная	3.2.3-3)б)
— простая или регулируемая	3.2.3-3)а)
свивки (количество до излома)	20.7.3-3)
свивки пряжи	3.2.3-4)б)
свойства	
— адгезионные	6.4.3
— механические	15
— физические	6.4
— химические	6.3
сдача канатов в эксплуатацию	18.4
сердечники	4
сертификат изготовителя	18.1.5
сетка	24.7
сечение	
— поперечное	13; 20.3.1-2)
— продольное	20.3.1-1)
сечение поперечное	
— каната (номинальное)	13.1
— металла	13.2
сила	
— движущая	26.1.2-3)
— инерции (при движении)	26.1.2-1)ж)
силы	
— внешние	26.1
— осевые	26.1.2
— поперечные	26.1.3
синерезисное число	6.4.12
скоба для привязывания каната к транспортному средству	26.1.3-2)б)
скобы	27.2.3-1)
скорость	
— изгибания	20.6.1-7)
— испытания	20.5.1-4)
	20.7.2-4)
	21.2.1-6)
скручивание	1.8.3
— в одном направлении	20.7.1-1)

— в переменных направлениях	20.7.1-2)
— постоянное	29.3.1-1)
— проволоки (угол)	3.2.3-а)
слой	3.2.1
смазка	23.2.2
— животная	6.1.3
— канатов	28.2
— минеральная	6.1.1
— растительная	6.1.2
— синтетическая	6.1.4
— тип	6.2
смазки	
— жидкие	6.2.1
— канатные	6
— пластичные	6.2.2
— простые	6.2.4
— сложные	6.2.5
— твердые	6.2.3
— устройство (для смазки)	28.2.2-2)
— характеристики (смазки)	28.2.2-1)
содержание	22.2
— влаги	6.3.7
— золы	6.3.2
— масла	22.1
— осадка	6.3.1
— растительной смолы	6.3.5
— серы	6.3.3
— смазки	6.6.3
— твердых битуминозных веществ	6.6.4
— щелочи	22.3; 6.3.8
соединение	
— канатов	27.2
— проволоки	1.8
— проволоки вязкой	1.6.4
соотношение диаметров	26.1.3-4)
соприкосновение длительное	26.1.3-1)
сопротивление перемещению	
— каната	26.1.2-1)д)
— транспортного средства	26.1.2-1)е)
состав химический (проволоки)	20.2.1
состав сплава	27.2.2-2)
состояние поверхности каната	28.3.4-5)
срачивание	27.2.1
срок	
— поставки	18.4.1
— службы	28.3.1
	28.3.4-1)
сталь	
— коррозионностойкая	1.3.2-1)
— легированная	1.3.2
— мягкая	1.3.1-1)
— нелегированная	1.3.1
— светлая	1.4.1
— твердая	1.3.1-2)
— углеродистая	1.3.1
станки планетарные	2.1.2
стойкость к старению	6.4.10
стренг для каменотесов	24.6
строп	24.4.2
структура	
— микрографическая (дефекты)	20.3.2
— полосчатая	20.3.2-3)
сцепка	27.2.2-7)

Т

температура	
— воспламенения	6.4.7
— размягчения	6.4.5
— растекания	6.4.4
технические условия поставки	18.1

техническое обслуживание (смазка для)	6.6.1-5)
тиски	21.2.1-2)а)
толщина каната	12.3
точка	
— каплепадения	6.4.2
— плавления металла	27.2.2-3)
точность	
— измерений	20.5.1-6)
— требуемая для измерений	21.2.1-7)
транспорт пассажирский	25.2.3
транспортировка	18.3
— автодорожным транспортом	18.3.1
— водным транспортом	18.3.3
— воздушным транспортом	18.3.4
— железнодорожным транспортом	18.3.2
— (дефекты канатов во время)	29.1.2
— товаров	25.2.4
трапецидальный профиль поперечного сечения	
— проволоки	1.2.2-2)
траулеры	25.1.2-1)
требования к приемке	21.1.3
трение	
— при наматывании на барабан	27.3.1
— при сдавливании зажимов	27.3.3
трещины (дефекты в микрографической структуре)	20.3.2-6)
тяга канатная наклонная (на земле)	25.3.2-3)

У

угол	3.2.3-1)
— закрывания прядей	3.2.3-1)б)
— изгиба	20.6.1-2)
	26.1.3-5)
— изгибания	20.9.2-6)
— скручивания	20.7.2-5)
— скручивания проволоки	3.2.3-1)а)
удаление канатов при эксплуатации	28.3
удар	26.1.1-2)
удлинение	26.2.2
— во время установки	27.1.6
— до начала образования шейки	20.5.2-2)
— остаточное	21.2.2-3)б)
— после излома	21.2.2-6)
— после разрушения	20.5.2-3)
— упругое	21.2.2-3)а)
уменьшение площади поперечного сечения	20.5.2-4)
	28.3.4-3)
упаковка	
— обычная	18.2.4
— при перевозке морем	18.2.4
условия поставки	18.1.2
услуги	
— коммунальные	25.2.1
— частные	25.2.2
усталость комбинированная	20.9.1-6)
установка	27
— на место	27.1
— в портах	25.1.2-3)
— под натяжением	27.1.5
— профилей, подлежащих измерению	21.2.1-5)
установки	
— на борту самолета	25.1.3-2)
— наземные	25.1.3-1)

условия рабочие	26
устройства самозажимающие	27.3.4
устройство	
— натяжное	26.1.2-1)в)
— общего типа	26.3.2
— предохранительное	26.3
— против растяжения	26.3.1

Ф

форма каната	3.3.1
— круглая	3.3.1-1)
— оплетеная	3.3.1-2)
— плоская	3.3.1-3)
форма поперечного сечения (проволоки)	1.2
— круглая	1.2.1
— фасонная	1.2.2
форма прядей	2.2
функция (каната)	24
фуникулер	25.3.2-1)
фуникулеры	
— наземные	25.3.2
— подвесные	25.3.1

Х

характер эксплуатации	25.2
характеристика (оценка при отборе проб)	19.4
характеристики	
— механические	с 11 по 16
— размерные	с 11 по 16
— по которым классифицируются проволоки	1.7
— свивки	3.2
химический анализ	20.2

Ц

цвет (физические свойства)	6.4.9
циклы до излома (количество)	20.9.3-1)
цинкование	0
— горячим методом	1.4.2-а)
— на готовом размере	1.4.2-в)
— с последующим волочением	1.4.2-г)
— электрическим способом	1.4.2-б)

Ш

шаг	
— (изменение)	29.3.1-2)
— сварных швов	21.1.3-4)
шкив	
— ведущий	26.1.3-1)а)
— натяжной	26.1.2-1)б)
ширина каната	12.3

Э

экскаватор	25.3.6-1)
— ковшовый	25.3.6-3)б)
	25.3.6-1)б)
— одноковшовый	25.3.6-1)а)
эксплуатация (дефекты при)	29.1.4
эмульгируемость	6.4.8
энергия системы кинетическая	26.1.2-1)э)