

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

STANDARDSISO.COM : Click to view the full PDF of ISO 2532:1974

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.

- © International Organization for Standardization, 1974 •
- © Organisation Internationale de Normalisation, 1974 •
- © Международная Организация по Стандартизации, 1974 •

Printed in Switzerland / Imprimé en Suisse / Издано в Швейцарии

CONTENTS	SOMMAIRE	СОДЕРЖАНИЕ	Page
Scope and field of application	Objet et domaine d'application	Назначение и область применения	1
SECTION ONE:	SECTION UN:	ЧАСТЬ ПЕРВАЯ:	
Manufacture of ropes and their constituents	Fabrication des câbles et de leurs éléments constituants	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	Покрытие канатов	7
SECTION TWO:	SECTION DEUX:	ЧАСТЬ ВТОРАЯ:	
Types of ropes	Types de câbles	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:	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	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:	SECTION QUATRE:	ЧАСТЬ ЧЕТВЕРТАЯ:	
Order and supply	Commande et livraison	Заказ и поставка	
17 Interested parties	Parties intéressées	Заинтересованные стороны	11
18 Contract clauses	Clauses de contrat	Содержание контракта	11
SECTION FIVE:	SECTION CINQ:	ЧАСТЬ ПЯТАЯ:	
Acceptance	Réception	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:	SECTION SIX:	ЧАСТЬ ШЕСТАЯ:	
Use	Usage	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**

1 WIRES

1.1 method of manufacture

1.1.1 drawing

- 1) dry drawing
- 2) wet drawing

1.1.2 cold rolling

1.1.3 patenting

- 1) lead patenting
- 2) air patenting

1.2 shape of cross-section

1.2.1 round

1.2.2 shaped

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

- 4) other shapes

1.3 material

1.3.1 unalloyed steel (carbon steel)

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

SECTION UN

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

FILS

mode de fabrication

tréfilage

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

laminage à froid

patentage

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

forme de la section transversale

circulaire

profilée

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

- 4) autres formes

matière

acier non allié (acier au carbone)

- 1) acier doux
- 2) acier dur

ЧАСТЬ ПЕРВАЯ

**ИЗГОТОВЛЕНИЕ КАНАТОВ
И ИХ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ**

ПРОВОЛОКИ

метод изготовления

волочение

- 1) сухое волочение
- 2) мокрое волочение

холодная прокатка

патентирование

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

форма поперечного сечения

круглая

фасонная

- 1) зетообразная
- 2) трапецеидальная
- 3) восьмернообразный или иксобразный, полузакрытый или рельсовый профиль
- 4) прочие профили

материал

нелегированная сталь (углеродистая сталь)

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

1.3.2 alloy steel	<i>acier allié</i>	<i>легированная сталь</i>
1) corrosion-resisting steel	1) acier inoxydable	1) коррозионностойкая сталь
1.3.3 non-ferrous metals	<i>métaux non ferreux</i>	<i>Цветные металлы</i>
1.4 condition of surface (in respect of its treatment)	nature de la surface	состояние поверхности (обработка)
1.4.1 without coating (<i>bright steel</i>)	<i>sans revêtement (acier clair)</i>	<i>без покрытия (светлая сталь)</i>
1.4.2 protective coating	<i>revêtement protecteur</i>	<i>защитное покрытие</i>
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 (<i>or king wire</i>)	<i>fil central</i>	<i>центральная проволока (проволока сердечника)</i>
1.5.2 covering wires	<i>fils de couverture</i>	<i>проволока покрывающих слоев</i>
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 провололочного покрова для сохранения компонентов пряди или каната в собранном положении.

1.7	characteristics of wire by which it is classified ¹⁾	caractéristiques du fil intéressant la classification ¹⁾	характеристики, по которым классифицируется проволока ¹⁾
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.	classe de résistance: Niveau d'exigences pour la résistance. Elle est désignée par la valeur minimale de la gamme de la résistance choisie.	класс прочности: Уровень требований к разрывной прочности. Он обозначается минимальным значением соответствующего диапазона разрывной прочности.
1.7.2	quality of coating: A characteristic defined by the mass, the evenness and the adherence of the coating.	qualité du revêtement: Caractéristique définie par la masse, la régularité et l'adhérence du revêtement.	качество покрытия: Характеристика, определяемая массой, однородностью и плотным соединением покрытия.
1.8	joining of wires	liaison des fils	соединение проволоки
1.8.1	electric butt welding	par soudure électrique	электрическая сварка встык
1.8.2	brazing	par brasure	пайка твердым припоем
1.8.3	twisting	par torsade	скручивание
2	STRANDS	TORONS	ПРЯДИ
	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.	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.	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.
2.1	manufacturing machines	machines de fabrication	производственные машины
2.1.1	tubular (stranding or laying) machines	machines (toronneuses ou câbleuses) tubulaires	трубчатая машина (машина для скручивания стренг или прядей каната)
2.1.2	planetary machines	machines à cage	планетарные станки
2.2	shape of strands	section des torons	форма прядей
2.2.1	round strand: A strand having a perpendicular cross-section which is approximately the shape of a circle.	toron rond: Toron dont la section droite est de forme approximativement circulaire.	прядь круглого поперечного сечения: Прядь, поперечное сечение которой имеет приблизительно форму окружности.
2.2.2	triangular strand: A strand having a perpendicular cross-section which is approximately the shape of a triangle.	toron triangulaire: Toron dont la section droite est de forme approximativement triangulaire.	прядь треугольного поперечного сечения: Прядь, поперечное сечение которой имеет приблизительно форму треугольника.
2.2.3	oval strand: A strand having a perpendicular cross-section which is approximately the shape of an oval.	toron ovale: Toron dont la section droite est de forme approximativement ovale.	прядь овального поперечного сечения: Прядь, поперечное сечение которой имеет приблизительно форму овала.
2.2.4	ribbon strand: A strand having a perpendicular cross-section which is approximately the shape of a rectangle or a parallelogram.	toron plat: Toron dont la section droite a, approximativement, la forme d'un rectangle ou d'un parallélogramme.	ленточная прядь: Прядь, поперечное сечение которой имеет приблизительно форму прямоугольника или параллелограмма.
3	ROPES	CÂBLES	КАНАТЫ
	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.	câble: Construction de plusieurs torons enroulés hélicoïdalement en une ou plusieurs couches. NOTE — En certains cas, un câble est constitué par un toron simple.	канат: Конструкция, состоящая из нескольких прядей, свитых по спирали в один или более слоев. ПРИМЕЧАНИЕ — В некоторых случаях канат состоит из одной пряди.

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.

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.

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)
 - б) угол закрывания прядей (угол прядей)
- 2) **направление свивки каната или пряди**
 - a) правая свивка
 - б) 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.	b) câble Lang: Câble dans lequel le sens de toronnage des fils est le même que celui du câblage des torons.	б) параллельная свивка каната: Канат, в котором направление свивки при скручивании совпадает с направлением свивки при закрывании каната.
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.	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.	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 вкладыш: Волокна, уложенные таким образом, чтобы они разделяли соседние пряди или проволоки в том же или покрывном слоях.
6 LUBRICANTS	LUBRIFIANTS	КАНАТНЫЕ СМАЗКИ
6.1 origin	origine	происхождение
6.1.1 mineral	minérale	минеральная
6.1.2 vegetable	végétale	растительная
6.1.3 animal	animale	животная
6.1.4 synthetic	synthétique	синтетическая
6.2 type	nature	тип смазки
6.2.1 liquid (oils)	liquides (huiles)	жидкие (масла)
6.2.2 plastic (greases)	plastiques (graisses)	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)	mincral 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	<i>inhibitors</i>	<i>inhibiteurs</i>	<i>ингибиторы</i>
1)	antioxidants	1) anti-oxydants	1) противокислители
2)	anticorrosive agents	2) anti-corrosifs	2) антикоррозионные вещества
6.5.2	<i>other additives</i>	<i>autres additifs</i>	<i>прочие присадки</i>
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	<i>objet</i>	<i>назначение</i>
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	а) 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	<i>modes</i>	<i>методы</i>
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	а) посредством растворителя
b) by spraying	b) par pulvérisation	б) распылением
6.6.3 lubricant content	<i>teneur en lubrifiant</i>	<i>содержание смазки</i>
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	REVÊTEMENT DU CÂBLE	ПОКРЫТИЕ КАНАТОВ
7.1 plastics	en matière plastique	пластмассовое
7.2 rubber	en caoutchouc	резиновое
SECTION TWO	SECTION DEUX	ЧАСТЬ ВТОРАЯ
TYPES OF ROPES	TYPES DE CÂBLES	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 проволок 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.	grelins: 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.

<p>9 BRAIDED ROPES</p>	<p>CÂBLES TRESSÉS</p>	<p>ОПЛЕТЕННЫЕ КАНАТЫ</p>
<p>10 FLAT ROPES</p> <p>flat rope: A construction made up of unit ropes (generally of four strands called "reddies") laid side by side and interlaced with stitching wires.</p>	<p>CÂBLES PLATS</p> <p>câble plat: Type de câble obtenu en reliant ensemble par des coutures des câbles (généralement à quatre torons, appelés aussières) disposés côte à côte.</p>	<p>ПЛОСКИЕ КАНАТЫ</p> <p>плоский канат: Конструкция, состоящая из единичных канатов (обычно четырех-прядные, называемые «радиус») свитых бок о бок и переплетенных проволокой для сшивки канатов.</p>
<p>SECTION THREE</p> <p>DIMENSIONAL AND MECHANICAL CHARACTERISTICS AND TOLERANCES</p>	<p>SECTION TROIS</p> <p>CARACTÉRISTIQUES DIMENSIONNELLES ET MÉCANIQUES, ET TOLÉRANCES</p>	<p>ЧАСТЬ ТРЕТЬЯ</p> <p>РАЗМЕРНЫЕ И МЕХАНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И ДОПУСКИ</p>
<p>11 VALUE</p>	<p>VALEUR</p>	<p>ВЕЛИЧИНЫ</p>
<p>11.1 nominal value: The conventional value by which the characteristic is designated.</p>	<p>valeur nominale: Valeur conventionnelle par laquelle la caractéristique est désignée.</p>	<p>номинальная величина: Условная величина, по которой обозначается характеристика.</p>
<p>11.2 measured value: The value derived by direct measurement in the prescribed manner.</p>	<p>valeur mesurée: Valeur qui résulte directement d'un mesurage effectué suivant une méthode prescrite.</p>	<p>измеренная величина: Величина, полученная при непосредственном измерении по предписанному методу.</p>
<p>11.3 calculated value: The value obtained by a calculation based on given or measured values and on conventional factors.</p>	<p>valeur calculée: Valeur qui résulte d'un calcul fondé sur des valeurs préfixées ou mesurées, et sur des facteurs conventionnels.</p>	<p>вычисленная величина: Величина, полученная вычислением, основанном на заданных или измеренных величинах и условных коэффициентах.</p>
<p>12 LINEAR DIMENSIONS</p>	<p>DIMENSIONS LINÉAIRES</p>	<p>ЛИНЕЙНЫЕ РАЗМЕРЫ</p>
<p>12.1 diameter (of round wire, round strand or round rope) of the perpendicular cross-section of the wire, strand, or rope</p>	<p>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</p>	<p>диаметр (проволоки, пряди или каната круглых поперечных сечений) под прямым углом к оси проволоки, пряди или каната.</p>
<p>12.1.1 nominal diameter: The nominal value of the diameter of the wire, strand or rope.</p>	<p>diamètre nominal: Valeur nominale du diamètre du fil, du toron ou du câble.</p>	<p>номинальный диаметр: Номинальная величина, по которой обозначается диаметр проволоки, пряди или каната.</p>
<p>12.1.2 measured (actual) diameter: The diameter obtained by measuring, using a prescribed method.¹⁾</p>	<p>diamètre mesuré: Diamètre obtenu par une méthode de mesurage prescrite ¹⁾.</p>	<p>измеренный (фактический) диаметр: Диаметр, полученный при измерении по предписанному методу ¹⁾.</p>
<p>12.2 circumscribed circumference</p>	<p>circonférence circonscrite</p>	<p>описанная окружность</p>
<p>12.3 width and thickness</p>	<p>largeur et épaisseur</p>	<p>ширина и толщина</p>
<p>12.4 length of rope</p>	<p>longueur du câble</p>	<p>длина каната</p>
<p>12.4.1 nominal length</p>	<p>longueur nominale</p>	<p>номинальная длина</p>
<p>12.4.2 measured length</p>	<p>longueur mesurée</p>	<p>измеренная длина</p>
<p>1) initial length (before installation)</p>	<p>1) longueur initiale (avant pose)</p>	<p>1) первоначальная длина (перед установкой)</p>
<p>2) length in service</p>	<p>2) longueur en service</p>	<p>2) длина при эксплуатации</p>

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 испытанного 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 испытанного 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	perte au commettage	потери на свивку
15.3.1 measured spinning loss	<i>perte au commettage mesurée</i>	<i>измеренные потери на свивку</i>
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.	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.	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.
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.	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.	общие измеренные потери на свивку: Разность между суммой разрушающих нагрузок всех проволок в канате, измеренных до свивки, и измеренной разрушающей нагрузкой каната.
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.	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.	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.
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.	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.	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.
15.3.2 spinning loss factor	<i>coefficient de perte au commettage</i>	<i>коэффициент потерь на свивку</i>
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).	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).	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).
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.	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.	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.
15.3.3 spinning factor	<i>coefficient de commettage</i>	<i>коэффициент свивки</i>
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).	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).	номинальный коэффициент свивки: Отношение номинальной разрушающей нагрузки каната (15.2.1) к номинальной суммарной разрушающей нагрузке (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 $\pi/4$.	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 $\pi/4$.	переводной коэффициент для определения минимальной разрушающей нагрузки: Произведение коэффициента заполнения (13.3), номинального коэффициента свивки (15.3.3.1) и константы $\pi/4$.
15.4 rotating torque of rope around its axis	couple de giration du câble autour de son axe	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	SECTION QUATRE	ЧАСТЬ ЧЕТВЕРТАЯ
	ORDER AND SUPPLY	COMMANDE ET LIVRAISON	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	<i>type</i>	<i>type</i>	<i>тип упаковки</i>
	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	<i>characteristics</i>	<i>caractéristiques</i>	<i>характеристики</i>
	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	<i>packing materials</i>	<i>ligatures d'extrémité</i>	<i>упаковочные материалы</i>
18.2.4	<i>packing (ordinary, sea, etc.)</i>	<i>emballage (ordinaire, maritime, etc.)</i>	<i>упаковка (обычная, при перевозке морем и т. д.)</i>
18.2.5	<i>marking</i>	<i>marquage</i>	<i>маркировка</i>
	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	автомобильным 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 прибытия)
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 couronne de la bobine ou du câble	проба с обоих концов бухты или барабана 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	<i>origin</i>	<i>provenance</i>	<i>источник</i>
	1) from coils	1) des couronnes	1) из бухты
	2) from rope	2) du câble	2) из каната
20.1.2	<i>straightening</i>	<i>redressement</i>	<i>правка</i>
	1) by hand	1) à la main	1) вручную
	2) by machine	2) à la machine	2) механическая
20.1.3	<i>repeat tests</i>	<i>contre-essais</i>	<i>многократные испытания</i>
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	<i>method of examination</i>	<i>mode opératoire</i>	<i>методы контроля</i>
	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	<i>defects in micrographic structure</i>	<i>défauts de la structure micrographique</i>	<i>дефекты в микрографической структуре</i>
	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 (на-пример, 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
- 2) gauge length
- 3) minimum duration of test
- 4) speed of test
- 5) preliminary tension
- 6) accuracy of measurements
- 7) test by looping (knot test)

- 1) machine d'essai, tarage et précision
- 2) longueur entre repères
- 3) durée minimale de l'essai
- 4) vitesse d'essai
- 5) tension préalable
- 6) précision des mesures
- 7) essai de traction sur fil noué

- 1) машина для испытания механических свойств материалов, калибровка и точность
- 2) расчетная длина образца
- 3) минимальная продолжительность испытания
- 4) скорость испытания
- 5) предварительное растяжение
- 6) точность измерений
- 7) испытание петлевым методом (завязывание узлом)

20.5.2 results

résultats

результаты

- 1) tensile strength
- 2) elongation (to fracture)
- 3) elongation (after fracture)
- 4) reduction in cross-section

- 1) résistance à la traction
- 2) allongement total (à la rupture)
- 3) allongement permanent (après rupture)
- 4) striction

- 1) разрывная прочность
- 2) удлинение (до начала образования шейки)
- 3) удлинение (после разрушения)
- 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
- 2) angle of bend
- 3) radius of bending cylinders (see figure 2, page 25)
- 4) distance from centre of cylinder to top edge of grips (see figure 2, page 25)
- 5) distances between cylinders and guide (see figure 2, page 25)
- 6) tension
- 7) rate of bending

- 1) machine d'essai
- 2) angle de pliage
- 3) rayon des cylindres de pliage (voir figure 2, page 25)
- 4) distance entre le centre du cylindre et la face supérieure des mâchoires (voir figure 2, page 25)
- 5) distance entre cylindres et guide (voir figure 2, page 25)
- 6) tension
- 7) cadence des pliages

- 1) испытательное оборудование
- 2) угол изгиба
- 3) радиус изгибающих валиков или кулачков (см. рис. 2, стр. 25)
- 4) расстояние от центра валика до верхнего края зажима (см. рис. 2, стр. 25)
- 5) расстояние между валиками и направляющей (см. рис. 2, стр. 25)
- 6) растяжение
- 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
- 2) alternating torsion

- 1) torsion continue
- 2) torsion alternée

- 1) скручивание в одном направлении
- 2) скручивание в переменных направлениях

20.7.2 method

mode opératoire

метод

- 1) test equipment
- 2) length between vices, or effective length
- 3) tension applied to the wire
- 4) speed of test
- 5) angle of torsion

- 1) machine d'essai
- 2) longueur entre amarrages ou longueur utile
- 3) tension appliquée au fil
- 4) vitesse de l'essai
- 5) angle de torsion

- 1) испытательное оборудование
- 2) расстояние между зажимными патронами или полезная длина
- 3) растяжение проволоки
- 4) скорость испытания
- 5) угол скручивания

20.7.3 results

résultats

результаты

- 1) appearance of the twist
- 2) type of fracture
- 3) number of twists before fracture

- 1) aspect de l'hélice
- 2) type de rupture
- 3) nombre de torsions avant la rupture

- 1) внешний вид свивки
- 2) тип излома
- 3) количество свивок до излома

20.8	wrap test	essai d'enroulement	испытание проволоки на перегиб
20.8.1	<i>method</i>	<i>mode opératoire</i>	<i>метод</i>
	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	<i>results</i>	<i>résultats</i>	<i>результаты</i>
	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	<i>type of test</i>	<i>type d'essais</i>	<i>тип испытания</i>
	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	<i>method</i>	<i>mode opératoire</i>	<i>метод</i>
	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 изгиба
20.9.3	<i>results</i>	<i>résultats</i>	<i>результаты</i>
	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	<i>type of test</i>	<i>type d'essais</i>	<i>тип испытания</i>
	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	<i>method</i>	<i>mode opératoire</i>	<i>метод</i>
	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	<i>dimensions</i>	<i>dimensions</i>	<i>размеры</i>
	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	<i>method</i>	<i>mode opératoire</i>	<i>метод</i>
	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 mesure 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
 - б) 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	<i>résultats</i>	<i>результаты</i>
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	RÉCEPTION DU LUBRIFIANT	ПРИЕМКА СМАЗКИ ДЛЯ КАНАТОВ
See 6.3 and 6.4.	Voir 6.3 et 6.4.	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	traînage, 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) уравновешивающий 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	slings 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	<i>ground</i>	<i>terrestre</i>	<i>на земле</i>
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	<i>naval</i>	<i>naval</i>	<i>на море</i>
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	<i>aviation</i>	<i>aviation</i>	<i>в авиации</i>
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 повесить за крюк. Закрытые стропы состоят из «бесконечного» каната (кусочек каната, концы которого сплетены вместе).

25.3 type of installation	type d'installation	тип установки
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 Копе
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) gruc	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 traînage 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) béli	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	1) permanente	1) постоянная
2) accidental (shock)	2) accidentelle	2) случайная (удар)
3) weight of vehicle	3) tare du véhicule	3) вес транспортного средства
4) carrying capacity	4) charge utile	4) грузоподъемность
5) static	5) statique	5) статическая
6) dynamic	6) dynamique	6) динамическая
7) increment	7) augmentation	7) возрастающая
26.1.2 axial forces	forces axiales	осевые силы
1) loads	1) charge	1) нагрузки
a) counterweight	a) contrepoids	a) противовес
b) tightener	b) tendeur	б) натяжной шкив
c) tension device (hydraulic or spring)	c) dispositif de réglage de la tension (hydraulique ou à ressort)	в) натяжное устройство (гидравлическое или пружинное)
d) axial component of load	d) composante axiale de la charge	г) осевой компонент нагрузки
e) resistance to movement of rope	e) résistance au déplacement du câble	д) сопротивление перемещению каната
f) resistance to movement of vehicle	f) résistance au déplacement du véhicule	е) сопротивление перемещению транспортного средства
g) inertia of masses in movement	g) inertie des masses en mouvement	ж) сила инерции при движении
h) kinetic energy of system	h) énergie cinétique du système	з) кинетическая энергия системы
2) type of movement	2) type de mouvement	2) тип движения
a) continuous	a) continu	а) равномерное
b) intermittent	b) intermittent	б) периодическое
3) motive force	3) effort moteur	3) движущая сила
4) action of temperature	4) influence de la température	4) воздействие температуры
a) coefficient of thermal expansion	a) coefficient de dilatation thermique	а) коэффициент термического расширения
b) variation in temperature	b) variation de température	б) изменение температуры
5) action of wind	5) action du vent	5) влияние ветра
6) frost covering	6) couche de givre	6) налет инея
26.1.3 transversal forces	forces transversales	поперечные силы
1) extended contact	1) contact linéaire	1) длительное соприкосновение
a) pulley — head sheave	a) poulie — molette	а) блок — ведущий шкив
b) shoe	b) sabot	б) башмак
c) drum (smooth or grooved) — drum-hoisting	c) tambour (lisse ou rainuré) — entraînement par tambour	в) барабан (гладкий или желобчатый) — барабан лебедки
d) balance roller	d) rouleau d'équilibre	г) уравновешивающий ролик
e) thimble	e) cosse	д) коуш
2) localized contact	2) contact ponctuel	2) локализованный контакт
a) roller	a) galet	а) ролик
b) clamp for fastening vehicle to rope	b) pince de fixation du véhicule au câble	б) скоба для привязывания каната к транспортному средству
3) diameter of contact surface	3) diamètre de la surface de contact	3) диаметр соприкасающейся поверхности
4) ratio of diameters	4) rapport des diamètres	4) соотношение диаметров
5) deflection angle	5) angle de déflexion	5) угол изгиба
6) components of the normal load on the axis of the rope	6) composantes de la charge normale à l'axe du câble	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	а) цельных прядей
b) of the thinner made strands	b) de torons amincis	б) 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 <i>cleaning, degreasing</i>	<i>nettoyage, dégraissage</i>	<i>очистка, обезжиривание</i>
1) solvent	1) solvant	1) растворителем
2) cleaning equipment	2) appareil de nettoyage	2) устройством для очистки
28.2.2 <i>lubrication</i>	<i>graisse</i>	<i>смазка</i>
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 <i>service life</i>	<i>durée de service</i>	<i>срок службы</i>
28.3.2 <i>time limit fixed for removal</i>	<i>délai fixé pour la dépose</i>	<i>время, допускаемое для удаления каната</i>
28.3.3 <i>work of rope in service</i>	<i>travail du câble en service</i>	<i>обработка каната при эксплуатации</i>
28.3.4 <i>reasons for removal</i>	<i>motifs de la dépose</i>	<i>причины, вызвавшие удаление каната</i>
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 <i>during manufacture</i>	<i>en cours de fabrication</i>	<i>во время изготовления</i>
29.1.2 <i>during transport</i>	<i>en cours de transport</i>	<i>во время транспортировки</i>
29.1.3 <i>during unwinding or mounting</i>	<i>en cours de déroulement ou de montage</i>	<i>во время размотки или установки</i>
29.1.4 <i>in service</i>	<i>en service</i>	<i>при эксплуатации</i>
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 <i>slack wire</i>	<i>fil relâché</i>	<i>провисание проволоки</i>

29.2.2 <i>fracture of wire</i>	<i>rupture de fil</i>	<i>излом проволоки</i>
1) with reduction in cross-sectional area	1) avec striction	1) с уменьшением площади поперечного сечения
2) splayed fracture (other than cup and cone)	2) en sifflet	2) косой излом
3) at 45°	3) à 45°	3) при 45°
4) by failure of a weld or braze	4) par lâchage d'une soudure	4) при разрушении сварного шва
5) cold welding due to cast defect	5) rupture de fil de fusion (goutte froide)	5) при холодной сварке, вызванной дефектом литья
29.2.3 <i>ovality</i>	<i>ovalisation</i>	<i>овальность</i>
1) without removal of material	1) sans enlèvement de matériau	1) без удаления материала
2) by abrasion	2) par abrasion	2) при истирании
3) by indentation	3) par indentation	3) при образовании зазубрин
29.2.4 <i>formation of martensite</i>	<i>formation de martensite</i>	<i>образование мартенсита</i>
29.3 <i>deterioration of ropes</i>	<i>détérioration du câble</i>	<i>изнашивание канатов</i>
29.3.1 <i>local damage</i>	<i>avarie locale</i>	<i>местное повреждение</i>
1) permanent twisting	1) détorsion permanente	1) постоянное окручивание
2) variation in pitch	2) modification du pas	2) изменение шага
3) waviness	3) déformation en tire-bouchon	3) волнистость
4) formation of loops	4) boucle, coque	4) образование петель
5) bird-caging	5) nid de fils brisés, déformation en lanterne, hernie	5) образование «птичьего гнезда»
6) untwisting of strands	6) desserrage des torons	6) разматывание прядей
29.3.2 <i>variation in diameter</i>	<i>variations de diamètre</i>	<i>изменение диаметра</i>
1) due to crushing	1) par écrasement	1) в результате раздавливания
2) due to damage of the core	2) par endommagement de l'âme	2) в результате повреждения сердечника
3) due to breaking of the core	3) par rupture de l'âme	3) в результате разрушения сердечника
4) due to kinking ¹⁾	4) par formation de coques, déformation en chapelet ¹⁾	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*.

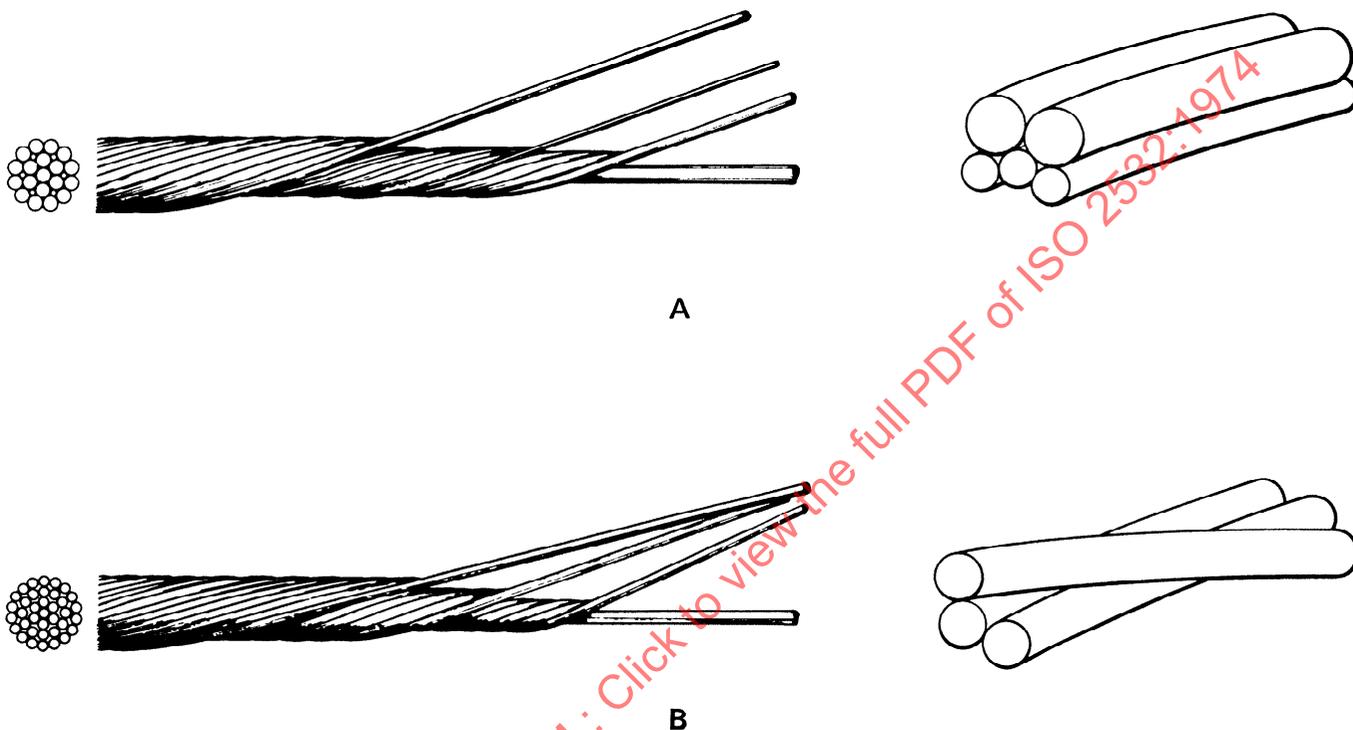


FIGURE 1—Characteristics of spinning

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)).

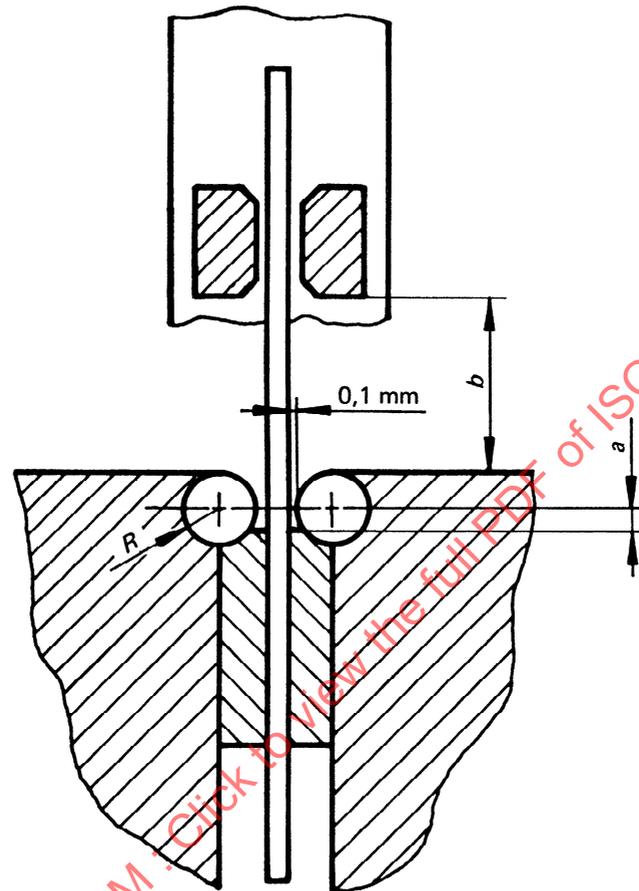


FIGURE 2—Detail of apparatus for bend test

- 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)).

This page intentionally left blank

STANDARDSISO.COM : Click to view the full PDF of ISO 2532:1974

ENGLISH INDEX

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

A			
abrasion	20.9.1-6)		
	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)		
cabing	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 breaking 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)
handing 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)

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)
ropc(s)	
—, acceptance of	21
—, braided	3.3.1-2)
—, 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
—, deterioration of	28.3.4-4)
—, 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)
—, full-lock coil	10 *
—, half-lock coil	8.1.3 *
—, installation of	8.1.2 *
—, Langs lay	27
—, location [in service]	3.2.3-3)b) *
—, with low internal stresses	25.1
—, with low torsional stresses	3.1.1 *
— lubricant content of	3.1.2 *
—, lubrication of	6.6.3-2)
—, manufacture of	28.2
—, measured length of, in service	1 to 7
— measured initial length of	12.4.2-2)
—, nature of service	12.4.2-1)
—, nominal cross-section of	25.2
—, nominal length of	13.2
—, ordinary or regular lay	12.4.1
— for reinforcing of pre-stressed concrete	3.2.3-3)a) *
—, round	25.3.11
—, shape of	3.3.1-1)
—, for ship transportation	8
—, single-strand	3.3.1
— for sounding	25.3.13
—, stranded	8.1.1 *
—, types of	25.3.8-2)
—, type of installation	8.2 *
—, working conditions of	8 to 10
	25.3
	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
— sca	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)

—, forcés 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)

— 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 25

— de contrepoids 24.2.5-6)

— 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

— 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
différents	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)
drague	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 constituants	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)
fibres(s)	
— dure	4.1.1
— intercalaires ou remplissage fibreux	5 *
— tendre	22.1.2
fil(s)	
—, 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
gréement dormant	24.3
grelins	8.3 *
grossissement	20.3.1-3)
gruc	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
hernic	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 mesure	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