



中华人民共和国国家标准

GB/T 35981—2018

冶金设备 焊接吊耳 技术规范

Metallurgical equipment—Welding lug—Technical specifications

2018-02-06 发布

2018-09-01 实施



中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由全国冶金设备标准化技术委员会(SAC/TC 409)提出并归口。

本标准起草单位:常州宝菱重工机械有限公司、中国重型机械研究院股份公司、河海大学常州校区。

本标准主要起草人:孔念荣、朱国敏、苏静、丁坤、何毕。

冶金设备 焊接吊耳 技术规范

1 范围

本标准规定了冶金设备用焊接吊耳(以下简称“吊耳”)的结构形式、技术要求、试验方法、检验规则、验收及管理要求、标识、使用要求。

本标准适用于冶金设备用焊接吊耳制作,包括设备运输吊耳、设备安装吊耳和设备制造中工艺过程起吊用吊耳。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 223(所有部分) 钢铁及合金化学分析方法

GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分:室温试验方法

GB/T 700 碳素结构钢

GB/T 1591 低合金高强度结构钢

GB/T 2970—2016 厚钢板超声检测方法

GB/T 4336 碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法(常规法)

GB/T 11345—2013 焊缝无损检测 超声检测 技术、检测等级和评定

GB/T 14977—2008 热轧钢板表面质量的一般要求

JB/T 5000.2—2007 重型机械通用技术条件 第2部分:火焰切割件

JB/T 5000.3—2007 重型机械通用技术条件 第3部分:焊接件

JB/T 5000.14—2007 重型机械通用技术条件 第14部分:铸钢件无损探伤

JB/T 5000.15—2007 重型机械通用技术条件 第15部分:锻钢件无损探伤

JB/T 8112 一般起重用锻造卸扣 D型卸扣和弓形卸扣

ISO 5817:2014 焊接 钢、镍、钛熔焊接头及其合金(束焊除外) 缺陷的质量等级(Welding—Fusion—Welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded)—Quality levels for imperfections)

ISO 13916 焊接 焊接预热温度、道间温度和预热维持温度的测量指南(Welding—Guidance on the measurement of preheating temperature, interpass temperature and preheat maintenance temperature)

3 结构形式

3.1 吊耳结构形式

吊耳结构形式见表1。应根据使用场合和受力情况选用吊耳类型,一般条件下宜选用A型吊耳。