

GB/T 26945—2011

- g) 产品执行标准编号。
- 6.1.2 在驾驶员醒目处,应有载荷图表标牌,标牌尺寸应符合 GB/T 13306 的规定。
- 6.1.3 堆高机应有安全标志,并应符合 GB/T 26560 的规定。
- 6.1.4 在堆高机车架的明显位置应有钢字序列号标记。
- 6.1.5 堆高机的驾驶员控制装置和其他显示装置用符号应符合 GB/T 7593 的规定。
- 6.2 包装
- 6.2.1 堆高机所有随机附件和工具应有防锈或其他防护措施。
- 6.2.2 堆高机所有外露的未喷漆件表面涂防锈油。
- 6.2.3 堆高机出厂时包装箱内应附带下列随行文件:
- a) 使用维护文件;
  - b) 产品合格证书;
  - c) 装箱单及随车工具清单;
  - d) 零件目录;
  - e) 备件目录。
- 6.3 运输和贮存
- 6.3.1 运输时堆高机上所有有相对运动的零部件应作相应的固定。
- 6.3.2 门架、吊具及司机室应拆下运输。产品解体后,应将各接头接口封住,并标上识别标志,外螺纹加以保护,电线接头和空滤器进气管都应防水封好。解体后的各部件应垫平、绑扎牢固,防止运输变形、移位、碰撞。
- 6.3.3 堆高机应妥善保管,放置仓库中时应防锈、防潮和通风。

GB/T 26945—2011

ICS 53.060  
J 83



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 26945—2011

## 集装箱空箱堆高机

Empty container handler



GB/T 26945—2011

版权专有 侵权必究

\*

书号:155066·1-44004

定价: 16.00 元

2011-09-29 发布

2012-02-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

表 5 (续)

序号	出厂检验	型式试验	检验项目名称	“要求”的章条号
7	√	√	安全防护装置	3.4.2~3.4.7
8	√	√	整机密封性能	3.4.18
9		√	主要结构尺寸参数	3.1.1
10		√	其他主要技术性能参数	3.1.2
11		√	稳定性	3.1.6
12		√	空挡和挂挡冲击试验	3.1.7
13	√	√	制动性能	3.1.8
14		√	超载试验	3.2.3、3.3.2
15		√	转向性能试验	3.3.1
16		√	热平衡试验	3.3.4
17	√	√	吊具自然下滑量和门架倾角的自然变化量	3.4.8
18		√	偏载试验	3.4.19
19		√	噪声试验	3.4.21
20		√	工业性试验	3.1.14
21	√	√	标志	6.1

中华人民共和国  
国家标准  
集装箱空箱堆高机

GB/T 26945—2011

\*

中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn  
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235  
读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

\*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 17 千字  
2012年4月第一版 2012年4月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-44004 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换  
版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68510107

5.2 型式试验

5.2.1 在下列情况之一时,应进行型式试验:

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- b) 正式生产后,如结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- c) 产品停产达一年以上恢复生产时;
- d) 出厂检验结果与上次型式试验有较大差异时;
- e) 国家质量监督机构提出进行型式试验时。

5.2.2 堆高机型式试验项目应符合表5的规定。

6 标志、包装、运输和贮存

6.1 标志

6.1.1 在堆高机的明显而又不易碰坏处应固定产品标牌,标牌的尺寸应符合 GB/T 13306 的规定,其内容至少应包括:

- a) 制造厂名称;
- b) 产品名称及型号;
- c) 制造日期或出厂编号;
- d) 额定起重量;
- e) 转锁最大高度;
- f) 整机质量;

表 4 热平衡试验参数

项 目	指 标
循环次数/(1/h)	60
行驶距离 $L_0$ /m	100
在 A 和 B 处的升、降行程/mm	2 000

4.3.2 试验中堆高机循环运行顺序如下：

- a) 堆高机在 A 处装载试验载荷(不小于额定起重量的 70%)沿路径 1 退行并转至 X 处；
- b) 由 X 处沿路径 2 前行并转至 B 处；
- c) 在 B 处门架由后倾返回至垂直状态,起升 2 000 mm 再下降 2 000 mm,门架后倾；
- d) 由 B 处沿路径 3 退行并转至 Y 处；
- e) 由 Y 处沿路径 4 前行并转至 A 处；
- f) 在 A 处门架由后倾返回至垂直状态,起升 2 000 mm 再下降 2 000 mm,门架后倾。

a)~f)为一次循环,其转弯半径应适应试验堆高机的转向要求,并不间断地进行操作和行驶,直至满足一小时内 60 次循环的试验要求。

4.3.3 试验时每 5 个循环,即每 5 min,测量一次水温和油温。记录各部温度变化情况,如温度值均趋于平衡,即可停止试验。

#### 4.4 偏载试验

堆高机呈标准载荷状态,并停车制动。堆高机门架起升至最大高度,按最大偏移量左右侧移各三次。

#### 4.5 其他试验

堆高机其他各项试验应按 JB/T 3300 的相关规定执行。

### 5 检验规则

#### 5.1 出厂检验

5.1.1 堆高机应逐台检验,由检验部门出具合格证方可出厂。

5.1.2 堆高机的出厂检验项目应符合表 5 的规定。

表 5 堆高机检验项目

序号	出厂检验	型式试验	检验项目名称	“要求”的章条号	
1	√	√	主要技术性能参数	满载最大起升速度	表 2
2	√	√		满载最大下降速度	表 2
3	√	√		无载最大行驶速度	表 2
4	√	√		门架前后倾角	表 2
5	√	√	司机室	3.1.10	
6	√	√	油漆外观(出厂检验时附着力不做)	3.1.12	

## 前 言

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国工业车辆标准化技术委员会(SAC/TC 332)归口。

本标准负责起草单位:安徽合力股份有限公司、北京起重运输机械设计研究院、国家起重运输机械质量监督检验中心。

本标准参加起草单位:大连叉车有限责任公司、三一重工股份有限公司、科尼起重设备(上海)有限公司、天津港(集团)有限公司、衡阳三创工程机械有限公司。

本标准主要起草人:陶佳红、王英、陶天华、王晓峰、张丽、苗延兴、李翠英、路遥、张明江、夏建勋。