

GB/T 26080—2010

A.5 试样

试样必须在塔机主管成品中截取,试样长度应小于或等于压头的长度,通常为 50 mm~100 mm。试样的棱边允许用锉或其他方法将其倒圆或倒角。

A.6 压下量

在试验机压力的作用下焊缝面压下量达到 10%B 时,焊缝不开裂的为焊缝压扁试验合格。

GB/T 26080—2010

ICS 77.140.70
H 44



中华人民共和国国家标准

GB/T 26080—2010

塔机用冷弯矩形管

Roll-forming rectangle steel tube for tower crane



GB/T 26080-2010

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-42110

定价: 16.00 元

2011-01-10 发布

2011-10-01 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

附录 A
(资料性附录)
焊缝压扁试验

A.1 适用范围

本附录适用于塔机主管焊缝质量的检验。塔机主管弯角处质量也可参照本试验方法进行。

A.2 试验步骤

将规定长度的塔机主管产品试样放置在压力试验机的专用压头下面,试验时焊缝面朝上,将专用压头对准焊缝面逐渐施加垂直向下压力进行压扁试验,见图 A.1。

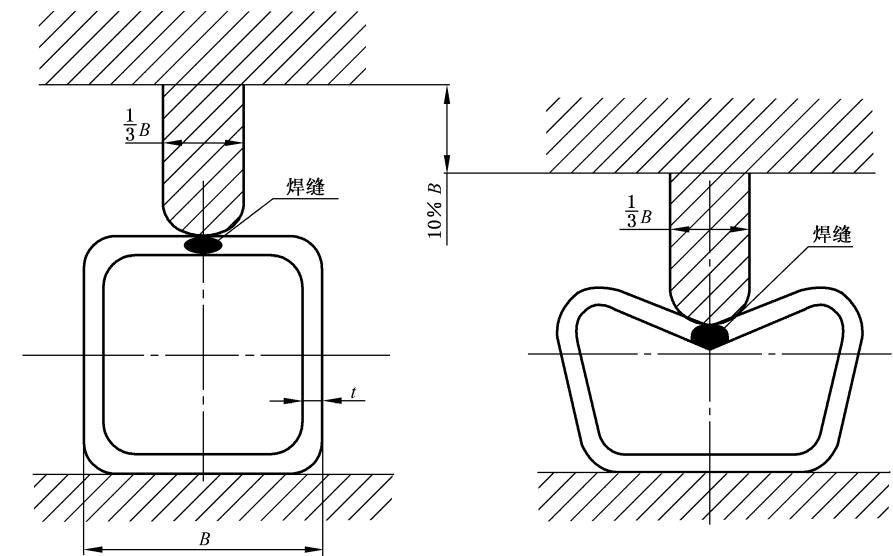


图 A.1 塔机主管焊缝压扁试验

A.3 试验设备

压力试验机应能将试样压扁至规定的压下量,压头应具有足够的刚度。压力试验机的上下压板宽度应超过试样宽度。

A.4 试验专用压头

压头上部应固定在压力试验机的上压板上,压头下部为圆弧形,压头的宽度为三分之一的产品边长(即 $1/3B$);压头的高度通常为 150 mm~200 mm;压头的长度应大于或等于试样的长度,通常为 50 mm~100 mm。

中华人民共和国
国家标准
塔机用冷弯矩形管
GB/T 26080—2010

*
中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn
电话:68523946 68517548
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 15 千字
2011年4月第一版 2011年4月第一次印刷

*
书号:155066·1-42110 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)68533533

9 包装、标志和质量证明书

- 9.1 塔机管的包装和标志按 GB/T 6725 的规定执行。
- 9.2 塔机管的质量证明书按 GB/T 2101 的规定执行。

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准附录 A 为资料性附录。

本标准由中国钢铁工业协会提出。

本标准由全国钢标准化技术委员会(SAC/TC 183)归口。

本标准主要起草单位：上海宝钢建筑工程设计研究院、武钢集团汉口轧钢厂、长沙中联重工科技发展股份有限公司、冶金工业信息标准研究院。

本标准主要起草人：郁竑、万国胜、喻乐康、冯超、周伟钢、汪清、马越峰、李焱、张秀芳、熊治民。