

GB/T 24732—2009

- a) 产品名称;
- b) 产品型号;
- c) 主要技术参数;
- d) 出厂日期;
- e) 出厂编号;
- f) 制造厂名称。

7.2 包装运输

应符合 JB/T 5000.13 和铁路、公路、航运的有关运输要求。

7.3 随机文件

产品出厂至少应提供下列文件:

- a) 装箱单;
- b) 质量合格证;
- c) 安装使用维护说明书、装配图及易损件图。

GB/T 24732—2009

ICS 53.040.20
J 81

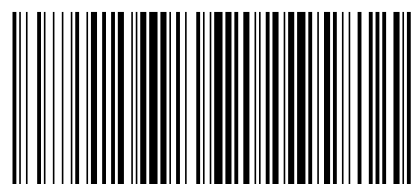


中华人民共和国国家标准

GB/T 24732—2009

客运索道托(压)索轮通用技术条件

General technical conditions for support (compression) sheave of passenger ropeway



GB/T 24732-2009

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-40105

定价: 14.00 元

2009-11-30 发布

2010-06-01 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

中华人民共和国
国家标准
客运索道托(压)索轮通用技术条件

GB/T 24732—2009

*

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 0.5 字数 8 千字

2010年3月第一版 2010年3月第一次印刷

*

书号: 155066·1-40105 定价 14.00 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

缺陷。

4.2.5.3 轮衬内孔尺寸应符合设计图纸要求;衬槽深度尺寸应大于钢丝绳直径的1/10。

4.3 表面处理

4.3.1 产品在表面处理前需清除毛刺、锈迹和油污。

4.3.2 托架、轴承座、侧板、轴等非加工表面推荐采用热浸镀或电镀锌,镀层厚度不小于0.015 mm。

4.4 装配

4.4.1 所有零件应经检验合格后应进行预装。

4.4.2 与橡胶轮衬配合的表面相对于内孔的径向圆跳动公差应不大于0.25 mm。

4.4.3 轮组装配后,各轮槽中心应当在一条直线上,中间任一轮槽的中心与两端头绳轮槽中心的连线偏差应不大于2 mm。各轮端面应与水平面垂直,应不大于1°。

4.4.4 夹板和平衡梁上的各轴孔应符合4.2.3.3的要求,轮组装配在轴上,其轴向窜动量应不大于1 mm。大小夹板的轴向窜动量应不大于2 mm。

4.4.5 轮衬应当与轮体紧密结合,不应出现相对运动现象,轮衬不应断裂、龟裂或分层。

4.4.6 卡簧应安装到位。

4.4.7 所有连接件(包括螺栓、螺母、垫圈、挡圈和销等)应齐全,不应错装或以低代高,螺栓应拧紧。应按设计图纸要求,安装足够数量的捕捉器和挡绳板,并且固定牢靠。

5 试验方法

试验方法按 TSG S7005 中的有关规定执行。

6 检验规则

6.1 出厂检验

6.1.1 所有托索轮及托索轮组均应进行出厂检验。经制造厂质量检验部门检验合格并签发产品合格证后方可出厂。

6.1.2 出厂检验项目见表2。

表 2

序 号	检验项目
1	镀锌层
2	托架、小托架
3	连接件
4	油嘴
5	托压索轮
6	托压索轮组

6.2 型式试验

6.2.1 凡属下列情况之一者,应进行型式试验:

- a) 新产品或老产品转厂生产试制定型时;
- b) 主要结构、材料、关键工艺等发生改变,影响安全性能的。

6.2.2 型式试验项目包括出厂检验项目、强度试验和动态试验。

7 标志、包装运输和随机文件

7.1 标志

在产品的明显位置固定产品标牌,应至少标注下列内容:

3.3 标记示例

托索轮直径为 $\phi 400$ mm 的六轮托索轮组标记为：
TD6-400 GB/T 24728

4 技术要求

4.1 一般规定

- 4.1.1 产品应符合 GB 12352—2007 中 3.5.2、7.2.3、7.2.4 和 GB/T 19401 中的有关规定及本标准的要求,并应按经规定程序批准的图样及技术文件制造。
- 4.1.2 所有零件的材料应附有合格证明书,否则应进行试验和化验,合格后方可使用。
- 4.1.3 所有外购件和标准件应有合格证或相关检测报告。
- 4.1.4 所有铸件、锻件、焊接件均应符合现行标准。在保证质量的前提下,对不影响使用和外观的缺陷,允许按规定的技术文件修补。
- 4.1.5 图样上未标注公差尺寸,应符合 GB/T 1804 中公差等级为 m(中等级)的规定。
- 4.1.6 托压索轮组承受 3.5 倍额定载荷静止 20 min 后,主要受力构件及夹板不应出现塑性变形、裂纹或损坏。
- 4.1.7 捕绳器按屈服极限计算的安全系数应不小于 1.5,捕绳器及其连接件不应出现塑性变形。
- 4.1.8 托压索轮运转部分不应有异常噪声,轮衬应与轮体紧密结合,不应出现相对运动。

4.2 主要零部件

4.2.1 轮体

- 4.2.1.1 轮体材料应满足最大受力要求。
- 4.2.1.2 铸件不应有影响铸件使用性能的裂纹、冷隔、缩孔、夹渣、穿透性气孔等缺陷,并符合 JB/T 5000.5 的要求。压铸铝件应淬火并完全时效处理。
- 4.2.1.3 内孔圆柱度应符合 GB/T 1184 中 8 级的规定。
- 4.2.1.4 外圆及端面对内孔轴线的跳动公差应符合 GB/T 1184 中 10 级的规定。
- 4.2.1.5 铸造轮体应进行无损探伤,探伤应符合 JB/T 4730 的规定,检验质量等级不低于 II 级。

4.2.2 轴

- 4.2.2.1 材料应符合不低于 GB/T 699 中 45 钢机械性能的要求。
- 4.2.2.2 粗加工后调质处理,硬度为 220 HB~250 HB。
- 4.2.2.3 安装轴承处轴颈的圆柱度应符合 GB/T 1184 中 7 级的规定。
- 4.2.2.4 应进行无损探伤,探伤应符合 JB/T 4730 的规定,检验质量等级不低于 II 级。

4.2.3 托架、小托架

- 4.2.3.1 夹板、小夹板材料应符合 GB/T 700 中 Q235-A 的规定。当使用在 -20 °C 以下环境温度时,应采用镇静钢。
- 4.2.3.2 夹板、小夹板冲压成形后应校正平直。夹板的平面度在全长范围内不大于 1.2 mm;小夹板的平面度在全长范围内不大于 1 mm。
- 4.2.3.3 夹板和平衡梁上的各轴孔的平行度应符合 GB/T 1184 中的公差等级为 8 级的要求。

4.2.4 捕绳器

- 4.2.4.1 捕绳器形状、槽深及强度的要求应符合 GB 12352 中 7.2.3.3 的规定。
- 4.2.4.2 捕绳器应采用锻造工艺,并符合 JB/T 5000.8 中的有关规定。

4.2.5 轮衬

- 4.2.5.1 轮衬弹性模量 E 不大于 5 GPa,其力学性能应符合以下指标:拉伸强度不小于 12 MPa,脆化温度不大于 -40 °C,伸长率不小于 200%,邵氏硬度 80 ± 5 ,压缩永久变形不大于 40%。
- 4.2.5.2 轮衬不应有离层、裂纹、缺胶、欠硫等现象,其表面不应有气泡、明疤、凹痕等影响使用性能的

前 言

本标准由全国索道与游乐设施标准化技术委员会提出并归口。
本标准起草单位:北京起重运输机械设计研究院。
本标准主要起草人:张海乔、李越秀、黄鹏智、李刚、黄越峰、云平。