

ICS 53.020.30
J 80



中华人民共和国国家标准

GB/T 10051.13—2010

GB/T 10051.13—2010

起重吊钩 第 13 部分：叠片式吊钩技术条件

Lifting hooks—Part 13: Technical conditions for laminated hooks

中华人民共和国
国家标准
起重吊钩
第 13 部分：叠片式吊钩技术条件
GB/T 10051.13—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 0.5 字数 6 千字
2011 年 3 月第一版 2011 年 3 月第一次印刷

书号：155066·1-42064 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



GB/T 10051.13—2010

2011-01-10 发布

2011-09-01 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

3.4 表面和内部质量

3.4.1 钩片表面不应有锈蚀和氧化皮,不应有表面裂纹。

3.4.2 钩片下料前应对钢板进行超声波检验,且应达到 GB/T 2970—2004 第 8 章表 4 中规定的 I 级。

3.5 加工

3.5.1 加工轴套孔和钩口护罩支承面时,必须将钩片组装在一起加工,并除去边缘毛刺。

3.5.2 吊钩的内腔(指加焊上下、左右夹板及钩口防碰护板处)必须进行切削加工(加工余量至少 3 mm),直到消除在最大应力断面上的热影响区。

3.5.3 钩片叠装时必须贴紧,各钩片间的缝隙不得大于 0.5 mm。

3.6 其他

当吊钩装在吊运熔融金属的盛钢桶吊钩横梁上时,在盛钢桶一侧应设置防热辐射护板。

4 试验方法

4.1 材料的化学分析

4.1.1 材料的取样按 GB/T 20066 的规定。

4.1.2 材料的化学成分分析方法按 GB/T 223 的规定。

4.2 力学性能试验

拉伸试验按 GB/T 228 的规定。

4.3 冲击功试验

冲击功试验按 GB/T 229 的规定。

4.4 无损检测

钩片的超声波检测按 GB/T 2970 的规定。

5 检验规则

5.1 钩片下料前,应对每批钢板在钢板轧制方向上取样,验证其力学性能是否符合标准规定。试样制备的其他要求按 GB/T 2975 的规定。

5.2 对每批材料都应按第 4 章规定的内容进行检验。

5.3 检验合格的吊钩,其加工面应涂以防锈油,非加工面应涂以防锈漆。

5.4 吊钩出厂时应带有合格证和检验证明书,合格证的内容应包括以下内容:

- a) 化学成分;
- b) 力学性能;
- c) 无损检测结果。

6 标志、包装、运输及贮存

6.1 吊钩应有永久、清晰的标志。

6.2 吊钩标志内容应包括:

- a) 制造商名称或代号(如有时);
- b) 钩号;
- c) 强度等级。

6.3 吊钩的包装应符合 GB/T 13384 的有关规定。

6.4 吊钩在运输过程中应防止碰伤。

6.5 吊钩应贮存在通风、干燥的仓库内。

前 言

GB/T 10051《起重吊钩》分为如下几部分:

- 第 1 部分:力学性能、起重量、应力及材料;
- 第 2 部分:锻造吊钩技术条件;
- 第 3 部分:锻造吊钩使用检查;
- 第 4 部分:直柄单钩毛坯件;
- 第 5 部分:直柄单钩;
- 第 6 部分:直柄双钩毛坯件;
- 第 7 部分:直柄双钩;
- 第 8 部分:吊钩横梁毛坯件;
- 第 9 部分:吊钩横梁;
- 第 10 部分:吊钩螺母;
- 第 11 部分:吊钩螺母防松板;
- 第 12 部分:吊钩闭锁装置;
- 第 13 部分:叠片式吊钩技术条件;
- 第 14 部分:叠片式吊钩使用检查;
- 第 15 部分:叠片式单钩。

本部分为 GB/T 10051 的第 13 部分。

本部分与 DIN 15404-2:1988《起重吊钩 叠片式吊钩供货技术条件》一致性程度为非等效。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国起重机械标准化技术委员会(SAC/TC 227)归口。

本部分负责起草单位:太原重型机械集团有限公司。

本部分参加起草单位:北京起重运输机械设计研究院。

本部分主要起草人:刘润林、叶佩馨、张燕平、王首成、申昌宏、王晓凌。