

ICS 53.020.20
J 80



中华人民共和国国家标准

GB/T 28756—2012

GB/T 28756—2012

缆索起重机

Cable cranes

中华人民共和国
国家标准
缆索起重机
GB/T 28756—2012

*

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 1.75 字数 43 千字
2013年3月第一版 2013年3月第一次印刷

*

书号: 155066·1-46141 定价 27.00 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



GB/T 28756—2012

2012-11-05 发布

2013-02-01 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

附录 A
(规范性附录)
焊缝质量要求及检测

表 A.1 规定了焊缝的质量要求及检测。

表 A.1 焊缝质量要求及检测

单位为毫米

检测项目		质量要求			
		一类焊缝	二类焊缝	三类焊缝	
内部缺陷	超声波探伤	JB/T 10559—2006 中 1 级	JB/T 10559—2006 中 2 级	—	
	射线探伤	GB/T 3323—2005 中 II 级	GB/T 3323—2005 中 III 级	—	
外观缺陷	裂纹	不允许			
	表面夹渣	不允许		深≤0.1δ;长≤0.3δ,且≤15	
	表面气孔	不允许		每 50 长度允许存在 2 个直径 ≤0.4δ 且 ≤3 的气孔,气孔间距 ≥6 倍孔径	
	咬边	不允许	深≤0.5,连续长度 ≤100 且焊缝两侧咬边总长 ≤10% 焊缝全长	深≤0.1δ 且 ≤1	
	电弧擦伤	不允许		允许存在个别电弧擦伤	
	焊瘤	不允许			
	残留飞溅	不允许			
	残留焊渣	不允许			
	对接焊缝	手工焊及气体保护焊余高	12<δ≤25 时,0~2.5;δ>25 时,0~3		—
		埋弧焊余高	0~4		—
		相邻焊缝余高差	≤2		
	角焊缝	焊缝厚度不足	≤0.3+0.05δ 且 ≤2,每 100 焊缝长度内缺陷总长 ≤25		
		手工焊及气体保护焊焊角 K 允差	K<12 时,-1~2;K≥12 时,-1~3		
		埋弧焊焊角 K 允差	K<12 时,-1~3;K≥12 时,-1~4		
角焊缝转角处		连续等焊角绕角施焊			

注: δ 为连接处较薄的板厚。

目次

前言 III

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 2

4 分类 3

 4.1 形式 3

 4.2 基本参数 5

5 技术要求 5

 5.1 总则 5

 5.2 整机 6

 5.3 金属结构 6

 5.4 机构 8

 5.5 主要零部件 9

 5.6 液压系统 11

 5.7 电气 11

 5.8 表面涂装 14

 5.9 安全保护装置 14

6 试验方法 15

 6.1 试验条件 15

 6.2 目测检查 16

 6.3 绝缘试验 16

 6.4 空载试验 16

 6.5 额定载荷试验 16

 6.6 静载试验 16

 6.7 动载试验 16

 6.8 噪声测量 17

 6.9 结构强度试验 17

7 检验规则 17

 7.1 出厂检验 17

 7.2 型式检验 18

8 标志、包装、运输及贮存 18

 8.1 标志 18

 8.2 包装 19

 8.3 运输及贮存 19

附录 A (规范性附录) 焊缝质量要求及检测 20

表 5 (续)

序号	项目名称	试验方法	技术要求	检验类别	
				出厂检验	型式检验
5	金属结构及其连接件	目测	5.3.1.1	√	√
6	司机室、控制器		5.5.9	√	√
7	通道及安全防护设施		5.5.10	√	√
8	安全保护装置		5.9	√	√
9	吊钩及其连接件		5.5.4	√	√
10	工作钢丝绳及其固接件		5.5.2	√	√
11	滑轮组(滑轮、轴和紧固件)		5.5.3	√	√
12	承载索及其连接件		5.5.1	√	√
13	绝缘试验	6.3	5.7.8.2.6	√	√
14	空载试验	6.4	5.2.8	√	√
15	额定载荷试验	6.5	5.2.9	√	√
16	静载试验	6.6	5.2.10	√	√
17	动载试验	6.7	5.2.11	√	√
18	噪声测量	6.8	5.2.7	—	√
19	结构强度试验	6.9	5.1.1	—	√

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。
 本标准由中国机械工业联合会提出。
 本标准由全国起重机械标准化技术委员会(SAC/TC 227)归口。
 本标准负责起草单位:国家电力公司水电施工设备质量检验测试中心。
 本标准参加起草单位:杭州国电大力机电工程有限公司。
 本标准主要起草人:徐一军、胡军、傅明君、丁利东、王辉、舒双元、陈坚、周成成、胡剑平、卫少华、周富春、张勇。

7.2 型式检验

7.2.1 有下列情况之一时,应进行型式检验:

- 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- 主要结构、材料、工艺、重要机构、安全保护装置有较大改变,可能影响产品性能时;
- 产品停产达一年以上后恢复生产时;
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

7.2.2 型式检验项目见表 5。

7.2.3 定型、改型或复产的缆机应对首台进行检验。

7.2.4 型式检验项目全部符合规定,则判定该产品为合格;否则判定为不合格。

8 标志、包装、运输及贮存

8.1 标志

8.1.1 缆机应在明显的位置设置标牌,标牌应符合 GB/T 13306 的规定,标牌上应至少标出如下内容:

- 产品的名称及型号;
- 制造商名称;
- 额定起重量、跨度;
- 产品编号、出厂日期;