

GB/T 26474—2011

7.2 包装

7.2.1 产品的包装应符合 GB/T 13384 及本标准的规定。

7.2.2 产品解体后,应将液压管件接口封住,并标上识别标志,外螺纹加以保护。电线接头应注明编号并应防水封好。

7.2.3 防震易损的仪表和部件应拆下作防震包装,对不能拆下的易损防震部件应作防震处理。

7.2.4 外露加工表面应采取防锈措施,防止锈蚀。

7.2.5 产品应具备下述随机文件:

- a) 产品合格证书;
- b) 使用维护文件;
- c) 备件目录;
- d) 总图、液压系统和电气系统原理图;
- e) 主要外购件说明书;
- f) 随机工具清单;
- g) 装箱单。

7.2.6 大型零部件的质量及吊挂点应有标志。

7.2.7 危险、易碎、防潮等包装箱、件应分别标明危险、易碎、防潮、放置方向等符号及字样。

7.3 运输

7.3.1 产品的运输应符合铁路、公路、航运的有关运输要求。

7.3.2 在解体运输中各部件应垫平、绑扎牢固,防止运输时变形、移位、碰撞。

7.4 贮存

整机及零部件应妥善保管,应注意防锈、防潮和通风。露天存放的大型物件应垫平以免变形。

GB/T 26474—2011

ICS 53.020.20
J 80



中华人民共和国国家标准

GB/T 26474—2011

集装箱正面吊运起重机 技术条件

Container reach stacker—Specifications



GB/T 26474—2011

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-43684

定价: 16.00 元

2011-05-12 发布

2011-12-01 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 1 (续)

| 序号 | 检验项目 | 检验分类 | | 检验要求 | |
|----|--------|------|------|---------------|-------|
| | | 出厂检验 | 型式试验 | | |
| 8 | 质量、轴荷 | — | √ | 4.3.6 | |
| 9 | 轮距、轴距 | — | √ | 4.3.5 | |
| 10 | 外形尺寸 | — | √ | 4.3.7 | |
| 11 | 起升高度 | √ | √ | 4.3.2 | |
| 12 | 安全高度 | — | √ | 4.2.4 和 4.3.2 | |
| 13 | 外伸距 | — | √ | 4.3.3 | |
| 14 | 最小转弯半径 | — | √ | 4.3.4 | |
| 15 | 操纵力和行程 | — | √ | 4.6.9.5 | |
| 16 | 运动速度 | 运行速度 | — | √ | 4.3.1 |
| | | 伸缩速度 | √ | √ | 4.3.1 |
| | | 俯仰速度 | √ | √ | 4.3.1 |
| 17 | 噪声测定 | — | √ | 4.2.5 | |
| 18 | 制动性能 | √ | √ | 4.6.7.3 | |
| 19 | 牵引力 | — | √ | 4.3.8 | |
| 20 | 额定载荷试验 | √ | √ | 4.2.7 | |
| 21 | 动载试验 | — | √ | 4.2.9 | |
| 22 | 静载试验 | — | √ | 4.2.10 | |
| 23 | 稳定性试验 | — | √ | 4.2.2 | |
| 24 | 工业性试验 | — | √ | 4.2.11 | |
| 25 | 焊接 | √ | √ | 4.5 | |
| 26 | 涂装 | — | √ | 4.11 | |

中华人民共和国
国家标准
集装箱正面吊运起重机 技术条件
GB/T 26474—2011

*

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 17 千字

2011 年 11 月第一版 2011 年 11 月第一次印刷

*

书号: 155066·1-43684 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

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

7.1.1 在正面吊明显而又不易碰坏处装设产品标牌,产品标牌的型式及尺寸应符合 GB/T 13306 的规定,至少包含下列内容:

- 产品名称和型号;
- 制造商名称;
- 额定起重量;
- 整机质量;
- 产品出厂日期;
- 产品编号;
- 产品执行标准编号。

7.1.2 各种操纵手柄、开关及信号装置旁应装设指示功能的标牌,并表示位置和控制方向。

7.1.3 司机室内在醒目位置上应设置有表示正面吊安全工作载荷图表的标牌或标志。

7.1.4 安全标志应符合 ISO 15870 的规定。

- 4.9.7 应设置停车制动未脱离制动位置前不能挂挡的保护装置。
- 4.9.8 应设置倒车报警装置,倒车时,报警装置应能发出清晰的报警音响信号和闪烁的灯光信号。宜设置倒车监视装置。
- 4.9.9 应设置紧急停止开关,在紧急情况下能使臂架和吊具停止动作。
- 4.9.10 应具有应急下放功能,当正面吊在工作过程中失去动力时,应能安全可靠地放下集装箱。
- 4.10 润滑
- 4.10.1 各润滑油路应畅通。油杯安装位置应便于加注润滑油脂及油杯的维修更换。
- 4.10.2 应将附有注油点的标志装设在车身的适当位置。
- 4.11 涂装
- 4.11.1 主要结构件的钢板应进行预处理,其他钢材在涂装前应进行除锈处理,其除锈质量等级应符合 GB/T 8923—1988 的规定,用手工除锈为 St3 级,用化学处理和抛(喷)丸或其他磨料方式除锈为 Sa2 $\frac{1}{2}$ 级。
- 4.11.2 漆层总厚度不应低于 100 μm ,涂层的漆膜附着力不应低于 GB/T 9286—1998 中规定的 2 级。

5 试验方法

正面吊的试验方法应符合 GB/T 16905 的规定。

6 检验规则

6.1 出厂检验

- 6.1.1 每台正面吊都应进行出厂检验,检验合格后(包括用户特殊要求检验项目)方能出厂,出厂产品应附有产品合格证明书。
- 6.1.2 出厂检验项目见表 1。

6.2 型式试验

- 6.2.1 属下列之一者,均应进行型式试验:
- 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
 - 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;
 - 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试验有较大差异时;
 - 国家质量监督机构提出进行型式试验要求时。
- 6.2.2 型式试验项目见表 1。

表 1

| 序号 | 检验项目 | 检验分类 | | 检验要求 |
|----|---------------------|------|------|----------|
| | | 出厂检验 | 型式试验 | |
| 1 | 标志 | √ | √ | 7.1 |
| 2 | 安全防护 | √ | √ | 4.9 |
| 3 | 液压系统 | √ | √ | 4.7 |
| 4 | 电气系统 | √ | √ | 4.8 |
| 5 | 吊具回转角度 | — | √ | 4.6.12.2 |
| 6 | 吊具上下架间相对侧移量、相对侧向倾斜角 | — | √ | 4.6.12.3 |
| 7 | 吊具下沉量 | √ | √ | 4.2.8 |

前 言

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:交通部水运科学研究院、三一重工股份有限公司、北京起重运输机械设计研究院。

本标准参加起草单位:哈尔滨工程机械制造有限公司、科尼起重机械(上海)有限公司、天津港股份有限公司。

本标准主要起草人:李海波、苏国萃、陶天华、刘晋川、路建湖、李翠英、董世民、高宁、张明江。