

ICS 53.020.99
J 80



中华人民共和国国家标准

GB/T 10597—2011
代替 GB/T 10597.1~10597.2—1989

GB/T 10597—2011

卷扬式启闭机

Hoisting hoister

中华人民共和国
国家标准
卷扬式启闭机
GB/T 10597—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 1.5 字数 41 千字
2011年9月第一版 2011年9月第一次印刷

*

书号: 155066·1-43438 定价 24.00 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 10597-2011

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

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	2
4 型式	3
5 基本参数	7
6 技术要求	12
6.1 通用技术要求	12
6.2 工作环境条件	12
6.3 安全使用性能	12
6.4 主要零部件	13
6.5 组装技术要求	14
6.6 电气、电子设备	16
6.7 表面除锈和涂装	16
7 试验方法	16
7.1 目测检查	16
7.2 无载荷试验(出厂试验)	16
7.3 载荷试验(工地试验)	17
8 检验规则	17
8.1 出厂检验	17
8.2 工地检验	18
9 标志、包装和贮运	19
9.1 标志	19
9.2 包装	19
9.3 贮运	19

9 标志、包装和贮运

9.1 标志

9.1.1 启闭机的危险部位,如动滑轮组吊板、移动式启闭机行走梁两端面、快速闭门启闭机限速机构等,应设置明显的标志,标志应符合 GB 15052 的规定。

9.1.2 在启闭机的明显部位应设置符合 GB/T 13306 规定的产品标牌。其标志的内容包括:

- 产品名称;
- 型号规格;
- 主要技术参数;
- 制造厂名;
- 出厂编号及制造日期;
- 产品执行标准编号。

9.1.3 产品包装贮运标志应符合 GB/T 191 和 GB/T 6388 的规定。

9.2 包装

9.2.1 中小规格启闭机主机和大型、超大型启闭机分部运输单元,宜采用敞装包装,轴承、电气元件应采用防雨防潮保护。附件、仪表、电控设备宜采用箱装包装。钢丝绳宜采用防污染捆绑包装。且应符合 GB/T 13384 的规定。

9.2.2 每台套启闭机应提供随行文件包括:

- 产品合格证;
- 产品用户手册;
- 设备安装调试必需的图纸;
- 装箱单;
- 合同规定的其他文件。

9.3 贮运

9.3.1 设备的装卸吊装应在包装的标志部位进行。

9.3.2 运输的注意事项应符合运输部门的相关规定。

9.3.3 设备的室内贮存应放置合理,不得堆压;露天存放应采取有效防护措施。

9.3.4 贮存时间过长,应每隔 6 个月检查一次,并采取防锈措施。

表 13 (续)

序号	检验项目	合格要求	计量单位	允许偏差	检验方法	说明
6	电动机	运行平稳,无异常发热,三相电流不平衡度符合要求	A	±10%	由 7.2 试验实测	
7	制动器	制动块合、松闸灵活自如,瓦、盘接触面积符合要求	总面积	≥75%	由 7.2 试验实测	液压推动器注油出厂
8	制动轮(盘)	跳动值符合 6.5.3.2 的规定	μm		由 7.2 试验实测	
9	减速器	运行平稳,无异常声音,无渗漏油,轴承温升正常			由 7.2 试验检查	
10	开式齿轮副	无冲击,无异常声音,齿轮侧隙和接触斑点符合 6.5.1.2 和 6.5.1.3 的规定			由 7.2 试验实测	
11	卷筒组	轴承温升正常,钢丝绳压板无干涉			由 7.2 试验检查	
12	滑轮组	符合 6.5.2.2 和 6.5.2.4 的规定			手动检查	
13	车轮组	符合 6.5.4 的规定			装机后实测	
14	行走机构	平稳,制动无冲击,减速器无渗漏油			由 7.2 试验检查	
15	安全防护罩	符合 6.3.13 的规定			实物检查	
16	电控设备	符合 6.6.6 的规定			联机通电检测	模拟运行
17	漆膜附着力	符合 6.7.3 的规定			按 GB/T 9286	
18	整机噪声	符合 6.1.8 的规定	dB(A)		按 7.2.2 实测	

8.1.2 设备出厂应附有产品合格证,必要时可提供产品过程质量检验文件。

8.1.3 出厂检验和产品过程质量检验文件基本内容:

- a) 主要原材料的进料材质凭证和抽检记录;
- b) 主要外购配套件的合格凭证和验收记录;
- c) 主要制造件检验记录;
- d) 装配质量检验记录;
- e) 无载荷试验验收记录;
- f) 表面除锈和涂装检验记录;
- g) 包装单元和附件的清检、标识、装箱、包装检验记录;
- h) 重大质量问题处理记录。

8.2 工地检验

8.2.1 启闭机的工地检验,从技术上应由以制造商为主,用户、工程监理和工程设计单位参加的临时机构实施,也可根据合同、协议规定实施。

8.2.2 启闭机的工地检验是对载荷试验的评价,应符合 6.3、6.6.3、6.6.4、6.6.5、7.3 的规定。

前 言

本标准整合并代替 GB/T 10597.1—1989《卷扬式启闭机 型式与基本参数》及 GB/T 10597.2—1989《卷扬式启闭机 技术条件》。

本标准与 GB/T 10597.1—1989、GB/T 10597.2—1989 相比主要变化如下:

——将 GB/T 10597.1—1989 和 GB/T 10597.2—1989 两个标准整合为一个标准;

——增加了“前言”、启闭机的“型式”和“组装技术要求”;

——删除型号表示方法;

——根据供需双方市场运作实际情况,调整启闭机试验、检验程序和方法;

——取消型式试验要求。

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。

本标准主要起草单位:湖北省咸宁三合机电制业有限责任公司。

本标准主要起草人:徐为荣。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——GB/T 10597.1—1989;

——GB/T 10597.2—1989。