

JB/T 7688.1—2008

ICS 53.020.20
J 80
备案号: 24654—2008

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7688.1—2008
代替 JB/T 7688.1—1995

冶金起重机技术条件 第1部分: 通用要求

Specifications for metallurgy cranes — Part 1: General requirements

中华人民共和国
机械行业标准
冶金起重机技术条件
第1部分: 通用要求
JB/T 7688.1—2008

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街22号
邮政编码: 100037

*

210mm×297mm·1.25印张·40千字

2008年11月第1版第1次印刷

定价: 17.00元

*

书号: 15111·9442

网址: <http://www.cmpbook.com>

编辑部电话: (010) 88379778

直销中心电话: (010) 88379693

封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究



JB/T 7688.1-2008

2008-06-04 发布

2008-11-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 技术要求.....	2
3.1 环境条件.....	2
3.2 使用性能.....	3
3.3 重要金属结构件材料.....	3
3.4 焊接.....	3
3.5 高强度螺栓连接.....	4
3.6 主要零部件.....	4
3.7 装配.....	5
3.8 电气设备.....	7
3.9 安全、卫生.....	9
3.10 涂装.....	10
3.11 润滑.....	10
4 试验方法.....	11
4.1 目测检查.....	11
4.2 静载试验.....	11
4.3 静态刚性试验.....	11
4.4 额定载荷试验.....	11
4.5 动载试验.....	11
4.6 起升机构电气制动降速试验.....	11
4.7 噪声测试.....	11
4.8 起重机大小车轮垂直和水平偏斜检测.....	12
5 检验规则.....	12
5.1 检验分类.....	12
5.2 出厂检验.....	12
5.3 型式试验.....	13
6 标志、包装、运输、贮存.....	13
6.1 标志.....	13
6.2 包装、运输和贮存.....	13
附录 A（规范性附录）起升机构制动距离的检测方法.....	14
附录 B（规范性附录）大、小车车轮轴线水平、垂直偏斜的检测方法.....	15
B.1 大、小左（右）端车轮轴线水平偏斜.....	15
B.2 大、小左（右）端车轮轴线垂直偏斜.....	17

前 言

JB/T 7688《冶金起重机技术条件》分为以下七个部分：

- 第1部分：通用要求；
- 第2部分：料箱起重机；
- 第3部分：锻造起重机；
- 第4部分：板坯搬运起重机；
- 第5部分：铸造起重机；
- 第6部分：淬火起重机；
- 第7部分：料耙起重机。

本部分为JB/T 7688的第1部分。

本部分代替JB/T 7688.1—1995《冶金起重机技术条件 通用要求》。

本部分与JB/T 7688.1—1995相比，主要变化如下：

- 对规范性引用文件的内容进行了修改。
- 调整了标准的适用范围，删除了随炼钢、轧钢工艺变化而淘汰的机种。如：平炉加料桥式起重机、地面加料起重机、脱锭起重机、夹钳起重机、整模起重机、揭盖起重机等。
- 补充增加了起重机使用性能方面的要求。
- 调整了起重机静态刚性指标。
- 调整了起重机静载和动载试验载荷值。
- 增加了变频调速系统和定子调压调速系统的要求。

本部分的附录A和附录B为规范性附录。

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。

本部分起草单位：太原重型机械集团有限公司。

本部分主要起草人：叶佩馨、刘大淮、顾翠云、张燕平、申昌宏。

本部分所代替标准的历次版本发布情况：

- JB/T 7688.1—1995。

B.2 大、小左（右）端车轮轴线垂直偏斜

将桥架调整至水平位置，跨度方向偏差不大于5mm，轮距方向不大于2mm，调平的基准点为起重机车轮踏面，测量车轮端面垂直偏斜代替车轮轴线垂直偏斜，在车轮基准端面测量。

方法1：把磁力座垂直倾斜仪吸在车轮基准端面上，见图B.5。顺时针旋转百分尺，当听到百分尺棘轮响声时，记下百分尺读数，令其为*a*。继续旋转百分尺同时观察水平指示器，当水平指示器水平时，停止旋转，并且记下百分尺读数令其为*b*。则*a*、*b*两个读数之差与测量长度之比即为此项实测值。

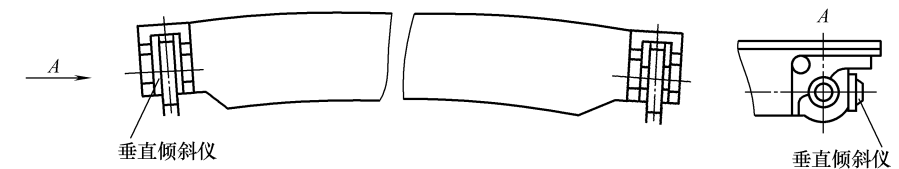


图 B.5

方法2：将矩形水平仪靠在车轮的基准端面上，下部垫塞尺使水平仪器恢复水平，此时所垫塞尺总厚度与测量长度之比即为此项实测值，见图B.6。

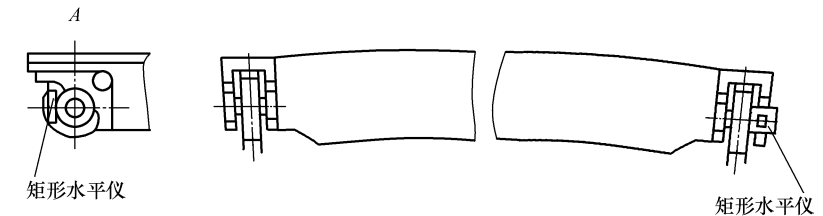


图 B.6

方法3：适用于车轮轴承座为腹板镗孔式。根据B.1中方法2的内容，得出各车轮测量点*C*、*D*的第一和第二次读数，然后计算偏斜值。如图B.2中车轮1的轴线垂直偏斜：

$$\tan \alpha_1 = \frac{(d'_1 + d''_2)/2 - (c'_1 + c''_2)/2}{E_1}$$