

附录 A
(规范性附录)
成对使用手动夹钳时吊点夹角与极限工作载荷关系

A.1 成对使用手动夹钳(如: DHQ/2、DZQ/2), 其极限工作载荷是指两个手动夹钳同时使用且吊点夹角 θ (见图 A.1)为 60° 时, 允许起吊的最大载荷。

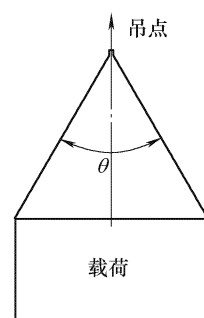


图 A.1 吊点夹角示意

A.2 成对使用手动夹钳, 吊点夹角 θ 不应大于 60° , 当吊点夹角 θ 大于 60° 时, 其极限工作载荷应乘以折算系数 K (见图 A.2)。

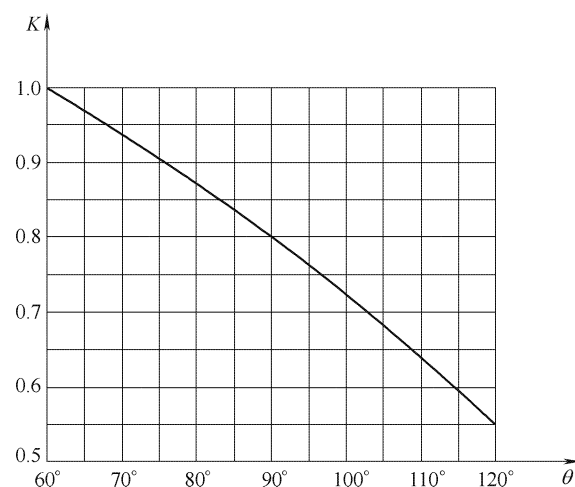
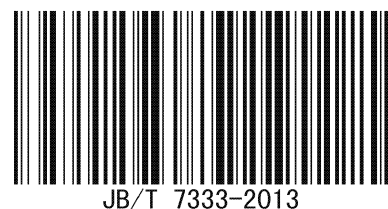


图 A.2 不同吊点夹角的折算系数 K

手动起重用夹钳

Hand powered lifting clamps



JB/T 7333-2013

版权专有 侵权必究

*

书号: 15111·10890

定价: 18.00 元

2013-04-25 发布

2013-09-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

- d) 制造商识别和追溯标记;
- e) 制造商名称;
- f) 执行标准代号。

9.2 包装、运输及贮存

- 9.2.1 手动夹钳出厂时, 应按 GB/T 13384 的要求进行妥善包装。
- 9.2.2 产品发货时应附有下列随行文件:
 - a) 产品合格证;
 - b) 产品使用说明书。
- 9.2.3 运输过程中应轻装、轻卸, 避免碰撞和雨水浸湿。
- 9.2.4 产品贮存中应防止锈蚀及涂层剥落。

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
手动起重用夹钳
JB/T 7333—2013

*

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 印张·27 千字

2014 年 1 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 18.00 元

*

书号: 15111·10890

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

表 7 型式检验项目、要求和方法

序号	检验项目	检验要求	检验方法
1	外观	5.3	目测
2	无载性能	5.4.1	6.2
3	静载性能	5.4.2	6.3
4	动载性能	5.4.3	6.4
5	最小极限强度	5.4.4	6.5

7.3 型式检验抽样和判定规则

7.3.1 不同用途、不同型号手动夹钳随机各抽取 3 台（成对使用手动夹钳随机各抽取 3 对）试样，按表 7 中序号 1~序号 4 进行检验，3 台（3 对）试样均达到要求时为合格。

7.3.2 不同用途、不同型号手动夹钳各取 1 台（成对使用手动夹钳各取 1 对）试样，按表 7 中序号 5 进行检验：

- 如试样达到要求，则为合格；
- 如试样未达到要求，则应另取 2 台（2 对）试样再进行试验，2 台（2 对）试样全部合格，则为合格。

注：本试验可在已经过 7.3.1 试验后的手动夹钳上进行。

8 使用

- 8.1 被吊物品夹持部位的尺寸应符合相应用途手动夹钳规定的范围。
- 8.2 被吊物品夹持部位的硬度不应大于 37 HRC，且其表面不应粘附可能降低夹持摩擦力的介质，如油脂、附着物等。
- 8.3 手动夹钳使用时，应匀速起吊，不应有明显冲击性提速或降速，同时应避免碰触。
- 8.4 起吊板材时，除非有能保证安全使用的专门工装，否则不应叠加吊运。
- 8.5 成对使用的手动夹钳，吊点夹角 θ 不应大于 60° ，当吊点夹角 θ 大于 60° 时，其极限工作载荷应按附录 A 中 A.2 进行相应的折算。
- 8.6 两对手动夹钳同时使用时，应采用平衡梁装置且应使每对手动夹钳受力均匀。
- 8.7 手动夹钳出现下列情况之一时，应报废：
 - a) 开口尺寸增量达到原开口尺寸的 5%；
 - b) 钳轴直径磨损量达到原直径的 5%；
 - c) 钳轴孔直径磨损量达到原直径的 10%；
 - d) 钳舌、钳口垫板等零件的齿形磨损量达到原齿高的 20%；
 - e) 钳轴弯曲变形达到原长度的 0.25%。

9 标志、包装、运输及贮存

9.1 标志

- 每台手动夹钳应在明显的位置上装设不易消失的产品铭牌，铭牌上应至少包含以下信息：
- a) 产品名称、代号；
 - b) 极限工作载荷 [单位为吨 (t)]；
 - c) 适用尺寸范围；

目 次

前言..... III

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 分类和标记..... 1

 3.1 分类..... 1

 3.2 标记..... 1

4 基本参数和尺寸..... 2

5 技术要求..... 6

 5.1 材料..... 6

 5.2 制造..... 6

 5.3 外观..... 6

 5.4 性能..... 6

6 试验方法..... 7

 6.1 总则..... 7

 6.2 无载试验..... 7

 6.3 静载试验..... 7

 6.4 动载试验..... 7

 6.5 最小极限强度试验..... 7

7 检验规则..... 7

 7.1 出厂检验..... 7

 7.2 型式检验..... 7

 7.3 型式检验抽样和判定规则..... 8

8 使用..... 8

9 标志、包装、运输及贮存..... 8

 9.1 标志..... 8

 9.2 包装、运输及贮存..... 9

附录 A（规范性附录）成对使用手动夹钳时吊点夹角与极限工作载荷关系..... 10

图 1 竖吊钢板手动夹钳..... 2

图 2 横吊钢板手动夹钳..... 3

图 3 圆钢手动夹钳..... 4

图 4 钢轨手动夹钳..... 5

图 5 工字钢手动夹钳..... 5

图 A.1 吊点夹角示意..... 10

图 A.2 不同吊点夹角的折算系数 K 10

表 1 竖吊钢板手动夹钳基本参数和尺寸..... 2

表 2 横吊钢板手动夹钳基本参数和尺寸..... 3

表 3 圆钢手动夹钳基本参数和尺寸..... 4

表 4 钢轨手动夹钳基本参数和尺寸..... 4