

TB

中华人民共和国铁道部标准

TB 2108—89

10t 集装箱吊具技术条件

1989—10—30发布

1990—06—01实施

中华人民共和国铁道部 发布

10t 集装箱吊具技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了10t集装箱吊具的技术要求和试验方法。
 本标准适用于装卸铁路10t集装箱用的无动力吊具。
 凡新设计和制造的吊具均应符合本标准。

2 引用标准

- GB 1835 集装箱角件的技术条件
- GB 3220 集装箱吊具的尺寸和起重量系列
- GB 3811 起重机设计规范
- GB 6067 起重机械安全规程
- GB 985~986 焊接接头的基本型式与尺寸
- GB 3323 钢熔化焊对接接头射线照像和质量分级

3 尺寸要求

10t集装箱吊具的主要尺寸如图1、表1所示。

表1

额定起重量 t	转锁中心距 mm		对角转锁中心距差K mm	转锁转角 α	高度 mm
	A	B			
10	2366 ± 2	$2259 \begin{smallmatrix} +1 \\ -2 \end{smallmatrix}$	4	90°	≤ 2000

注：浮动转锁结构的A、B、K均指转锁偏转角为0°时的值。

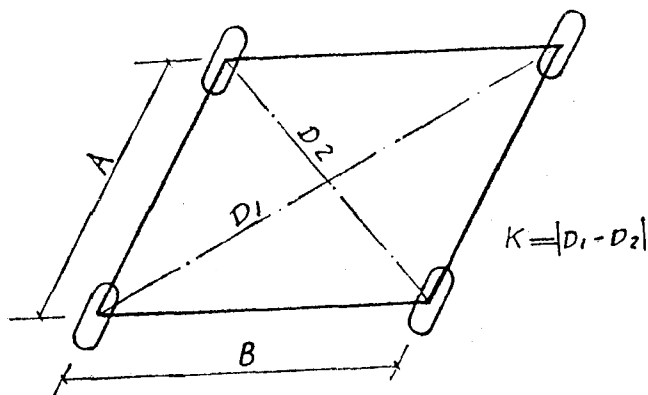


图1 吊具外形尺寸示意图

4 技术要求

4.1 吊具的设计应符合GB3811和GB6067的要求。

4.2 吊具的承载构件应使用镇静钢制造。

4.3 焊接接头应符合GB985~986的规定。

对接焊缝的质量应不低于GB3323中的Ⅱ级标准。

焊接准备、加工要求、角焊缝质量标准及检验方法按附录A执行。

4.4 锻件不得有夹层、折叠、裂纹、锻伤、结疤、夹渣、白点等缺陷。

4.5 铸钢件应符合GB979《碳素钢铸件分类及技术条件》和GB5676《一般工程用铸造碳素钢》的有关规定。

4.6 焊接构件用的焊条、焊丝及焊剂应与被焊构件材质和性质相适应，并符合相应标准的规定。

焊接框架的弯曲、拱挠、扭翘均不得超过 $\frac{5}{1000}A$ ，（或 $\frac{5}{1000}B$ ）。

4.7 转锁应采用强度和常温冲击值及断面收缩率均不低于GB699《优质碳素结构钢钢号和一般技术条件》中的20钢制造。

转锁不得有裂纹和其它影响承载能力和寿命的缺陷，承受4倍的额定载荷的超载试验时，不得断裂。

4.8 转锁的尺寸应符合附录B、C的规定，转锁与角件内腔上部表面的承接面积不应小于 800mm^2 。

4.9 钢丝绳应符合GB1102《圆股钢丝绳》标准，并须有产品检验合格证，其安全系数应不小于6。

钢丝绳端部固定连接强度不得小于钢丝绳破断拉力的85%。

钢丝绳折角处宜加套环。

4.10 承载链条及其连接件的安全系数不得小于5，并须有产品合格证。

4.11 吊具的机构和结构应能保证：