

ICS 53.020.30
J 80



中华人民共和国国家标准

GB/T 10051.6—2010

起重吊钩 第6部分:直柄双钩毛坯件

Lifting hooks—Part 6: Blanks of ramshorn shank hooks

2011-01-10 发布

2011-06-01 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

前 言

GB/T 10051《起重吊钩》分为如下几部分：

- 第 1 部分：力学性能、起重量、应力及材料；
- 第 2 部分：锻造吊钩技术条件；
- 第 3 部分：锻造吊钩使用检查；
- 第 4 部分：直柄单钩毛坯件；
- 第 5 部分：直柄单钩；
- 第 6 部分：直柄双钩毛坯件；
- 第 7 部分：直柄双钩；
- 第 8 部分：吊钩横梁毛坯件；
- 第 9 部分：吊钩横梁；
- 第 10 部分：吊钩螺母；
- 第 11 部分：吊钩螺母防松板；
- 第 12 部分：吊钩闭锁装置；
- 第 13 部分：叠片式吊钩技术条件；
- 第 14 部分：叠片式吊钩使用检查；
- 第 15 部分：叠片式单钩。

本部分为 GB/T 10051 的第 6 部分。

本部分修改采用 DIN 15402-1:1982《起重吊钩 双钩毛坯件》。

本部分根据 DIN 15402-1:1982 重新起草。

考虑到我国国情，在采用 DIN 15402-1:1982 时进行了修改，这些技术性差异用垂直单线标识在它们所涉及的页边空白处，在附录 A 中给出了技术性差异及其原因一览表以供参考。

为了便于使用，本部分还做了以下编辑性修改：

- “本标准”一词改为“本部分”；
- 用小数点“.”代替作为小数点的逗号“，”。

本部分的附录 A 为资料性附录。

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。

本部分负责起草单位：太原重型机械集团有限公司。

本部分参加起草单位：北京起重运输机械设计研究院、宝鼎重工股份有限公司、徐州大长实工程机械有限公司、中国第二重型机械集团公司。

本部分主要起草人：刘润林、叶佩馨、王首成、朱宝松、庄军、吴兰福、张燕平、申昌宏、王晓凌。

起重吊钩 第6部分:直柄双钩毛坯件

1 范围

GB/T 10051 的本部分规定了直柄双钩毛坯件的型式与尺寸和技术要求。

本部分适用于 GB/T 10051 规定的起重机械用模锻和自由锻直柄双钩毛坯件(以下简称双钩)。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 10051 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

GB/T 10051.2 起重吊钩 第2部分:锻造吊钩技术条件

3 型式与尺寸

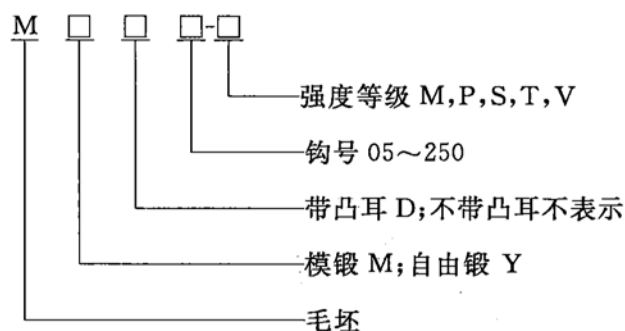
3.1 型式

按双钩毛坯件的结构和锻造方式分为四种:MM型、MMD型、MY型和MYD型。

推荐钩号05~40的吊钩采用MM型或MD型,钩号40~250的吊钩采用MY或MYD。

3.2 标记

3.2.1 型号表示方法



3.2.2 标记示例

a) 钩号为10、强度等级为M的不带凸耳模锻双钩毛坯件:

双钩毛坯件 MM10-M GB/T 10051.6

b) 钩号为12、强度等级为P的带凸耳自由锻双钩毛坯件:

双钩毛坯件 MYD12-P GB/T 10051.6

3.3 结构型式及尺寸

3.3.1 MM型

MM型结构型式和尺寸见图1及表1。

3.3.2 MMD型

MMD型结构型式和尺寸见图2及表1。

3.3.3 MY型

MY型结构型式和尺寸见图3及表1。

3.3.4 MYD 型

MYD 型结构型式和尺寸见图 4 及表 1。

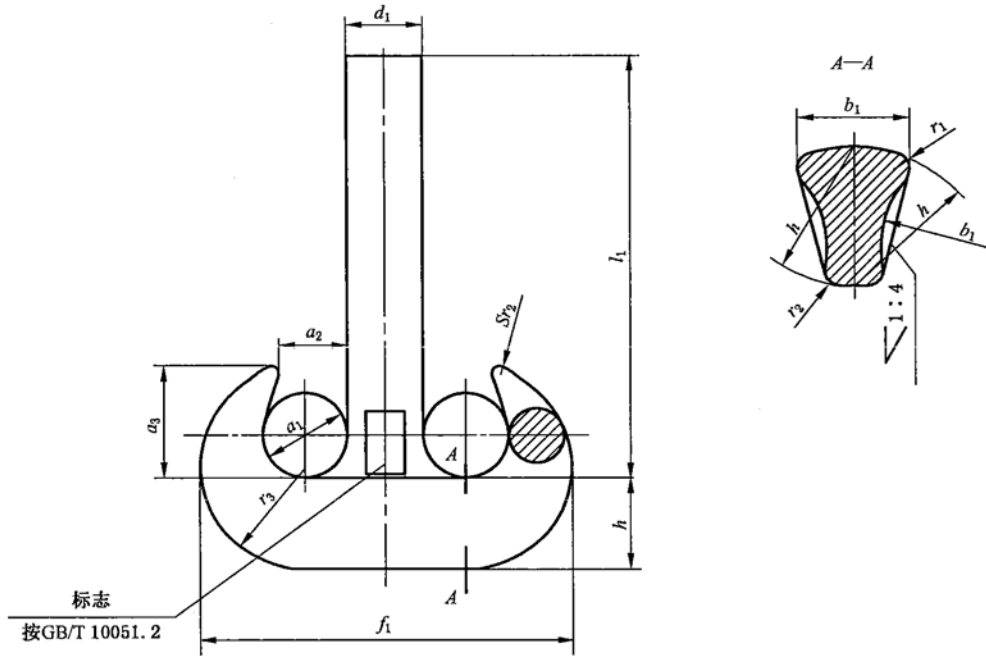


图 1 MM 型

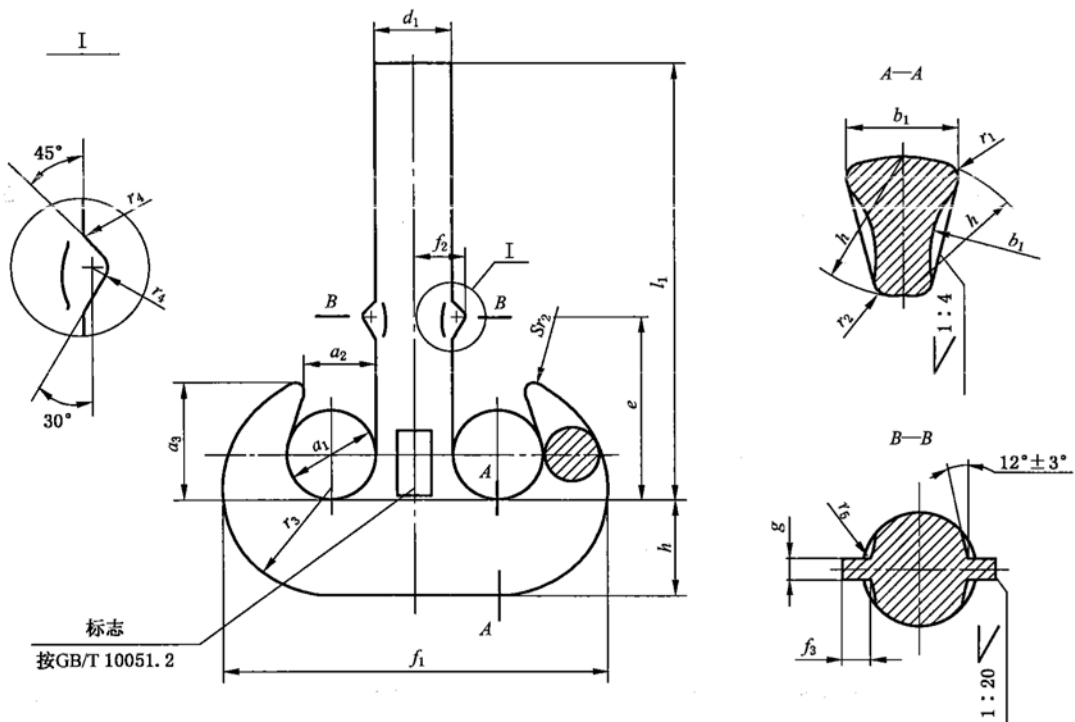


图 2 MMD 型

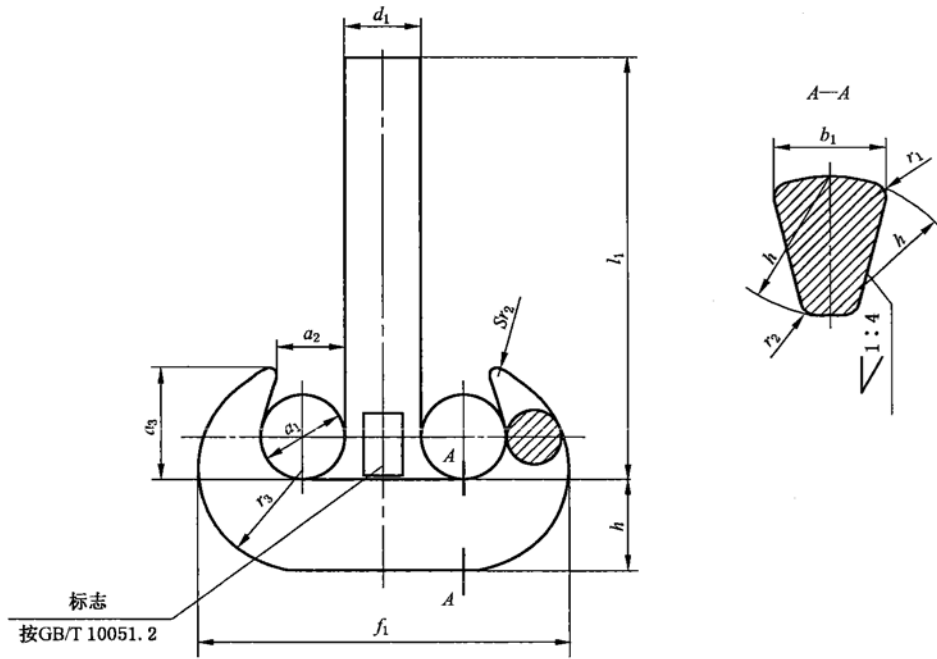


图 3 MY 型

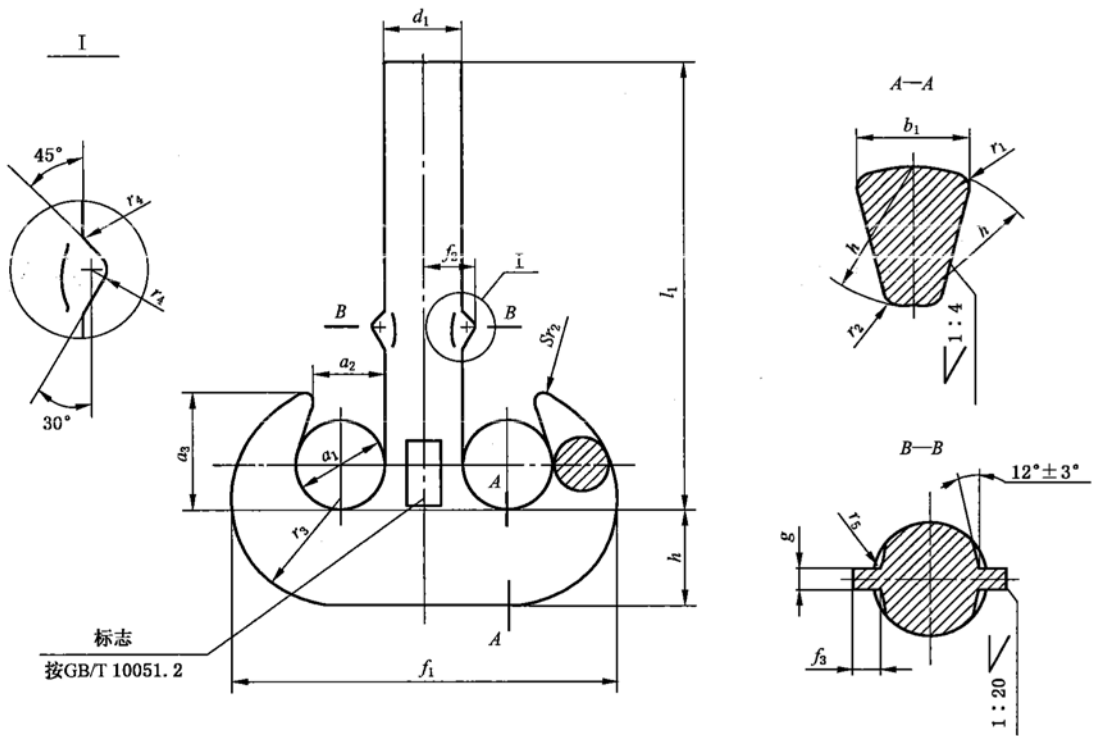


图 4 MYD 型

表 1

钩号	a_1	a_2	a_3	b_1	d_1	e	f_1	f_2	f_3	g	h	l_1	r_1	r_2	r_3	r_4	r_5	质量≈ kg			
	mm																	MM	MMD	MY	MYD
05	34	27	44	22	24	80	130	20	12	10	27	165	3	3	36	6	1.6	1.8	1.9	—	—
08	38	30	49	26	30	83	150	22	12	10.5	33	183	4	3	41	6	1.6	2.5	2.6	—	—
1	40	32	52	28	30	96	158	22	14	12	36	195	4	3.5	44	7	1.6	3.5	3.8	—	—
1.6	45	36	59	34	36	100	183	28	14	12.5	43	222	5	4	51	7	1.6	5	5.3	—	—
2.5	50	40	65	40	42	112	208	30	14	14	50	250	6	4.5	58	7	1.6	6.5	6.9	—	—
4	56	45	73	48	48	124	238	33	23	16	60	280	7	5.5	67	10	2.5	9	9.7	—	—
5	63	50	82	53	53	143	266	40	23	16	67	312	8	6.5	75	10	2.5	12.5	13.4	—	—
※6	71	56	92	60	60	160	301	44	23	18	75	375	9	7	85	10	2.5	15.5	16.8	—	—
8	80	63	103	67	67	182	337	48	23	18	85	415	10	8	95	10	2.5	24	25.3	—	—
※10	90	71	116	75	75	192	377	54	27	23	95	450	11	9	106	12	3.0	34.3	35.5	35	36.3
※12	100	80	130	85	85	210	421	60	27	23	106	510	12.5	10	118	12	3.0	48	49.5	49	50.5
※16	112	90	146	95	95	237	471	69	36	28	118	580	14	11	132	16	4.0	67.6	69.7	69	71.1
※20	125	100	163	106	106	265	531	75	36	33	132	650	16	12.5	150	16	4.0	95	97.5	97	99.5
25	140	112	182	118	118	315	598	86	45	33	150	715	18	14	170	20	5.0	132	135	135	138
※32	160	125	205	132	132	335	672	94	45	38	170	790	20	16	190	20	5.0	189	193	193	197
※40	180	140	230	150	150	375	754	104	45	38	190	885	22	18	212	20	5.0	274	280	280	286
50	200	160	260	170	170	420	842	120	56	42	212	965	25	20	236	25	6.0	—	—	388	394
※63	224	180	292	190	190	460	944	131	56	42	236	1 090	28	22	265	25	6.0	—	—	539	547
※80	250	200	325	212	212	515	1 062	144	56	45	265	1 235	32	25	300	25	6.0	—	—	750	759
※100	280	224	364	236	236	575	1 186	157	56	45	300	1 375	36	28	335	25	6.0	—	—	1 050	1 060
※125	315	250	408	265	265	645	1 330	178	68	50	335	1 550	40	32	375	30	8.0	—	—	1 480	1 491
※160	355	280	458	300	300	725	1 505	198	68	50	375	1 745	45	36	425	30	8.0	—	—	2 100	2 115
※200	400	315	515	335	335	800	1 685	218	68	55	425	1 998	50	40	475	30	8.0	—	—	3 000	3 015
250	450	355	580	375	375	875	1 885	240	68	55	475	2 250	56	45	530	30	8.0	—	—	4 250	4 268

※ 推荐用于冶金起重机。

4 技术要求

4.1 制造偏差

4.1.1 MM型和MMD型双钩毛坯件的尺寸允许偏差应符合表2规定。

表 2

单位为毫米

钩 号	a_1	a_2	a_3	b_1	d_1	e	f_1	f_2	h	l_1	g	f_3
05~2.5						+3 0						+1 0
4~5						+4 0						+2 0
6~8						+5 0						+2 0
10~16						+6 0						+4 0
20~40						+8 0						+5 0

4.1.2 MY型和MYD型双钩毛坯件的尺寸允许偏差应符合表3规定。

表 3

单位为毫米

钩 号	a_1	a_2	a_3	b_1	d_1	f_2	e	g	f_3	h	l_1
10~16	+10 0		±8	+12 0	+10 0			+4 0			+16 0
20~32	+12 0		±10	+16 0	+12 0			+5 0			+20 0
40~63	+16 0		±12	+20 0	+16 0			+6 0			+24 0
80~125	+20 0		±16	+25 0	+20 0			+8 0			+32 0
160~250	+25 0		±20	+32 0	+25 0			+10 0			+40 0

4.2 其他要求

按 GB/T 10051.2 的规定。

附 录 A
(资料性附录)

本部分与 DIN 15402-1:1982 技术性差异及其原因

表 A.1 给出了本部分与 DIN 15402-1:1982 的技术性差异及其原因一览表。

表 A.1 本部分与 DIN 15402-1:1982 的技术性差异及其原因

本部分的章条编号	技术性差异	原 因
1	删除了“对受到炽热(例如,运送熔融物料)的单钩,推荐采用叠片式单钩。”	叠片式吊钩为另一标准
2	引用了与标准技术内容相关的我国标准,而非德国标准	以适合我国国情
3.1 3.2.1	增加了“型式”,修改了型号表示方法和标记代号。本部分中毛坯、模锻、自由锻、带凸耳分别用符号 M、M、Y、D 表示,而 DIN 标准分别用 R、S、F、N 表示	以适合我国国情

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
起重吊钩 第6部分:直柄双钩毛坯件
GB/T 10051.6—2010

*

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 13 千字
2011年4月第一版 2011年4月第一次印刷

*

书号: 155066·1-42057 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



GB/T 10051.6-2010