



中华人民共和国国家标准

GB/T 25852—2017/ISO 8539:2009
代替 GB/T 25852—2010

8 级钢制锻造起重部件

Forged steel lifting components of grade 8

(ISO 8539:2009, Forged steel lifting components for
use with Grade 8 chain, IDT)

2017-02-28 发布

2017-09-01 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

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 25852—2010《8 级链条用锻造起重部件》。与 GB/T 25852—2010 相比,主要技术内容变化如下:

- 修改了适用范围(见第 1 章,2010 年版第 1 章);
- 修改了规范性引用文件(见第 2 章,2010 年版第 2 章);
- 修改了术语,如删除了工作载荷、验证力、吊链、主环、中间主环、中间环和下端件等术语,增加了制造验证力、可追溯码、胜任者和批等术语(见第 3 章,2010 年版第 3 章);
- 修改了材料、热处理、制造工艺、机械性能以及试验等内容(见第 4 章和第 5 章,2010 年版第 5 章~第 9 章);
- 修改了标志的内容(见第 6 章,2010 年版第 11 章);
- 修改了制造商产品合格证的内容(见第 7 章,2010 年版第 10 章);
- 增加了使用说明书的内容(见第 8 章);
- 删除了锻造起重部件主环、中间主环及下端环的尺寸要求(见 2010 年版 4.1 和 4.2)。

本标准使用翻译法等同采用 ISO 8539:2009《8 级链条用钢制锻造起重部件》(英文版)。

与本标准中规范性引用的国际文件有一致性对应关系的我国文件如下:

- GB/T 16825.1—2008 静力单轴试验机的检验 第 1 部分:拉力和(或)压力试验机测力系统的检验与校准(ISO 7500-1:2004, IDT)

为便于使用,本标准作了以下编辑性修改:

- 标准名称由“8 级链条用钢制锻造起重部件”修改为“8 级钢制锻造起重部件”。

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。

本标准起草单位:浙江双鸟机械有限公司、北京起重运输机械设计研究院、巨力索具股份有限公司、安吉长虹制链有限公司。

本标准主要起草人:章毅平、林夫奎、钱阳天、张虹、黄涌忠、杨卫波、郑耀明。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 25852—2010。

8 级钢制锻造起重部件

1 范围

本标准规定了极限工作载荷不大于 63 t 的 8 级钢制锻造起重部件(以下简称“部件”)的基本要求。其主要用于下列起重吊索具:

- GB/T 20652 和 GB/T 25853 规定的吊链;
- ISO 7531 中规定的钢丝绳吊索具;
- 编织吊索具。

本标准不适用手工锻造部件、焊接链环和其他焊接部件。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

ISO 643 钢 表面晶粒度的显微金相测定法 (Steels—Micrographic determination of the apparent grain size)

ISO 7500-1 金属材料 静力单轴试验机的检验 第 1 部分:拉力和(或)压力试验机 测力系统的检验与校准 (Metallic materials—Verification of static uniaxial testing machines—Part 1: Tension/compression testing machines—Verification and calibration of the force-measuring system)

EN 10025-2:2004 结构钢热轧产品 第 2 部分:非合金结构钢交货技术条件 (Hot rolled products of structural steels—Part 2: Technical delivery conditions for non-alloy structural steels)

EN 10228-1 锻钢件的无损检测 第 1 部分:磁粉检测 (Non-destructive testing of steel forgings—Part 1: Magnetic partical inspection)

EN 10228-2 锻钢件的无损检测 第 2 部分:渗透检测 (Non-destructive testing of steel forgings—Part 2: Penetrant testing)

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

极限工作载荷 working load limit

WLL

在一般起重工况下,部件设计能承受的最大质量。

3.2

制造验证力 manufacturing proof force

MPF

制造验证过程中,施加于部件的试验力。

3.3

破断力 breaking force

BF

静拉伸试验过程中,部件破断时所承受的最大拉力。