



中华人民共和国国家标准

GB/T 17495—2009
代替 GB/T 17495—1998

港口门座起重机

The harbour portal crane

2009-10-30 发布

2010-03-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 技术要求	3
4 试验方法	24
5 检验规则	29
6 标志和运输	29
附录 A (资料性附录) 试验测试记录、结果表	30

前 言

本标准代替 GB/T 17495—1998《港口门座起重机技术条件》。

本标准与 GB/T 17495—1998 相比主要技术差异如下：

——对“电气设备一般要求和电线电缆”进行了补充和修改(见 3.13.1 和 3.13.2)。

——对“涂装和外观”进行了修改和完善(见 3.15)。

——补充和完善了港口门座起重机的试验方法(见第 4 章)。

——对“检验规则”进行了修改和完善(见第 5 章)。

本标准附录 A 为资料性附录。

本标准由中华人民共和国交通运输部提出。

本标准由交通部水运科学研究院归口。

本标准起草单位：上海振华港口机械(集团)股份有限公司、上海港机重工有限公司、交通部水运科学研究院。

本标准主要起草人：张振雄、谢琛、张明海、胡奇、胡桂军、郑见粹、李安芳。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 17495—1998。

港口门座起重机

1 范围

本标准规定了港口门座起重机(以下简称起重机)的技术要求、试验方法、检验规则、标志和运输。

本标准适用于港口件杂货、散货、集装箱、成套设备等装卸作业用的起重机。船厂、电站用的同类起重机亦可参照使用。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准,然而,鼓励根据本标准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标准。

- GB/T 699 优质碳素结构钢
- GB/T 700 碳素结构钢(GB/T 700—2006,ISO 630:1995,NEQ)
- GB 755 旋转电机 定额和性能(GB 755—2008,IEC 60034-1:2004,IDT)
- GB/T 985.1 气焊、焊条电弧焊、气体保护焊和高能束焊的推荐坡口(GB/T 985.1—2008,ISO 9692-1:2003,MOD)
- GB/T 985.2 埋弧焊的推荐坡口(GB/T 985.2—2008,ISO 9692-2:1998,MOD)
- GB/T 1031 表面粗糙度 参数及其数值(GB/T 1031—1995,neq ISO 468:1982)
- GB/T 1184 形状和位置公差 未注公差值(GB/T 1184—1996,eqv ISO 2768-2:1989)
- GB/T 1228 钢结构用高强度大六角头螺栓(GB/T 1228—2006,ISO 7412:1984,NEQ)
- GB/T 1229 钢结构用高强度大六角螺母(GB/T 1229—2006,ISO 4775:1984,NEQ)
- GB/T 1230 钢结构用高强度垫圈(GB/T 1230—2006,ISO 7416:1984,NEQ)
- GB/T 1231 钢结构用高强度大六角头螺栓、大六角螺母、垫圈技术条件
- GB/T 1348 球墨铸铁件(GB/T 1348—2009,ISO 1083:2004,MOD)
- GB/T 1413 系列1集装箱 分类、尺寸和额定质量(GB/T 1413—2008,ISO 668:1995,IDT)
- GB/T 1591 低合金高强度结构钢
- GB/T 1801 产品几何技术规范(GPS) 极限与配合 公差带和配合的选择(GB/T 1801—2009,ISO 1829:1975,MOD)
- GB 2893 安全色(GB 2893—2008,ISO 3864-1:2002,MOD)
- GB 2894 安全标志及其使用导则
- GB/T 3077 合金结构钢
- GB/T 3220 集装箱吊具的尺寸和起重量系列
- GB/T 3323 金属熔化焊焊接接头射线照相
- GB/T 3766 液压系统通用技术条件(GB/T 3766—2001,eqv ISO 4413:1998)
- GB/T 3797 电气控制设备
- GB/T 3811 起重机设计规范
- GB/T 4323 弹性套柱销联轴器
- GB/T 5117 碳钢焊条