



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 26079—2025

代替 GB/T 26079—2010

## 梁 式 吊 具

Beam-type lifting device

2025-12-02 发布

2026-07-01 实施

国家市场监督管理总局  
国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 26079—2010《梁式吊具》，与 GB/T 26079—2010 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 修改了重要受力焊缝的要求(见 7.2.2, 2010 年版的 7.6.2.2)；
- b) 修改了箱型和单腹板梁体的对接全焊透等焊缝的检验和验收规则(见 7.2.3, 2010 年版的 7.6.2.3)；
- c) 增加了梁体去应力的要求(见 7.2.5)；
- d) 删除了使用温度的规定(见 2010 年版的 7.3.1.1)；
- e) 修改了梁体疲劳验算的规定(见 7.3.1.4, 2010 年版的 7.5)；
- f) 修改了滑轮的技术要求(见 7.4, 2010 年版的 7.10)；
- g) 增加了静平衡试验的相关方法(见 8.5, 2010 年版的 8.5)；
- h) 修改了静载荷试验的相关要求(见 8.6, 2010 年版的 8.6)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国钢铁工业协会提出。

本文件由全国钢标准化技术委员会(SAC/TC 183)归口。

本文件起草单位：巨力索具股份有限公司、山西陆业达冶金机械有限公司、江苏荣鑫通用设备有限公司、冶金工业信息标准研究院。

本文件主要起草人：赵春江、崔建英、陆麒麟、戴纪荣、王玉婕、刘宝石、郑强、杨立凤、戴敏、徐昊驰。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——2010 年首次发布为 GB/T 26079—2010；

——本次为第一次修订。

# 梁 式 吊 具

## 1 范围

本文件规定了梁式吊具的订货内容、分类与代号、结构与型号、要求、试验方法、检验规则、标志和包装、运输和贮存。

本文件适用于起重机械吊运用梁式吊具(以下简称吊具)。除本文件规定以外的其他梁式吊具也可参照执行。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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。

GB/T 699 优质碳素结构钢

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 985.2 埋弧焊的推荐坡口

GB/T 1231 钢结构用高强度大六角头螺栓连接副

GB/T 1591 低合金高强度结构钢

GB 2893 安全色

GB/T 3077 合金结构钢

GB/T 3323.1 焊缝无损检测 射线检测 第1部分:X和伽玛射线的胶片技术

GB/T 6402—2024 钢锻件超声检测方法

GB/T 8162 结构用无缝钢管

GB/T 8923.1 涂覆涂料前钢材表面处理 表面清洁度的目视评定 第1部分:未涂覆过的钢材表面和全面清除原有涂层后的钢材表面的锈蚀等级和处理等级

GB/T 8923.2 涂覆涂料前钢材表面处理 表面清洁度的目视评定 第2部分:已涂覆过的钢材表面局部清除原有涂层后的处理等级

GB/T 8923.3 涂覆涂料前钢材表面处理 表面清洁度的目视评定 第3部分:焊缝、边缘和其他区域的表面缺陷的处理等级

GB/T 11345 焊缝无损检测 超声检测 技术、检测等级和评定

GB/T 16270 高强度结构用调质钢板

GB/T 16762 一般用途钢丝绳吊索特性和技术条件

GB/T 20652 M(4)、S(6)和 T(8)级焊接吊链

GB/T 25853 8级非焊接吊链

GB/T 26951 焊缝无损检测 磁粉检测

GB/T 26952—2011 焊缝无损检测 焊缝磁粉检测 验收等级

GB/T 29712—2023 焊缝无损检测 超声检测 验收等级

GB/T 37400.3—2019 重型机械通用技术条件 第3部分:焊接件

GB/T 37400.8 重型机械通用技术条件 第8部分:锻件