



中华人民共和国建筑工业行业标准

JG/T 53—1999

塔式起重机车轮技术条件

Specification for wheel of tower crane

1999-06-04 发布

1999-06-04 实施

中华人民共和国建设部 发布

说 明

根据国家质量技术监督局《关于废止专业标准和清理整顿后应转化的国家标准的通知》[质技监局标函(1998)216号]要求,建设部对1992年国家技术监督局批复建设部归口的国家标准转化为行业标准项目及1992年以前建设部批准发布的产品标准项目进行了清理、整顿和审核。建设部以建标(1999)154号文《关于公布建设部产品标准清理整顿结果的通知》对GB 10672—89《塔式起重机车轮技术条件》标准予以确认、发布,新编号为JG/T 53—1999。

为便于标准的实施,现仅对原标准的封面、首页、书眉线上方表述进行相应修改,并增加本说明后重新印刷,原标准版本同时废止。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了塔式起重机车轮的技术要求、试验与检验方法、检验规则、标志及包装。

本标准适用于轨道式塔式起重机运行有轮缘和无轮缘车轮。

2 引用标准

GB 222 钢的化学分析用试样采取法

GB 223.1~223.7 钢铁及合金化学分析方法

GB 228 金属拉力试验法

GB 229 金属常温冲击韧性试验法

GB 699 优质碳素钢

GB 3811 起重机设计规范

JJ 4 建筑机械铸钢件通用技术条件

JJ 10 建筑机械铸件缺陷修补通用技术条件

JJ 11 建筑机械锻件通用技术条件

JJ 13 建筑机械热处理件通用技术条件

3 技术要求

3.1 材料

3.1.1 车轮的材料采用 ZG 340 或具有同等以上机械性能的材料。

3.1.2 使用的材料,必须有材料生产厂的出厂合格证书;无出厂合格证书者,必须取样试验。其化学成分、机械性能应符合 GB 699 的规定。

3.2 铸件

3.2.1 铸件的技术要求应符合 JJ 4 的规定。

3.2.2 铸件的缺陷修补应符合 JJ 10 的规定。

3.3 锻件

锻件的技术要求应符合 JJ 11 的规定。

3.4 成品

3.4.1 车轮表面不得有裂纹、孔洞等缺陷,踏面、轮缘经机械加工后发现的上述缺陷不允许修补。

3.4.2 车轮踏面尺寸精度不低于 IT11 级,轴孔安装轴承部位尺寸精度不低于 IT7 级,轴向加工尺寸精度不低于 IT12 级。

3.4.3 车轮踏面对轴线的跳动不低于 10 级精度,基准端面对轴线的跳动不低于 7 级精度。

3.4.4 车轮应进行整体调质,踏面与轮缘表面淬火处理。调质硬度为 HB245~283;踏面表面硬度为 HRC45~50,深度 4 mm 处硬度为 HRC43~48;轮缘内侧表面硬度为 HRC40~45,淬火深度为轮缘厚