

ICS 73.100.40
D 93



中华人民共和国国家标准

GB/T 15112—2017
代替 GB/T 15112—2007

凿井绞车

Shaft sinking winch

2017-07-12 发布

2018-02-01 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 15112—2007《凿井绞车》。与 GB/T 15112—2007 相比,除编辑性修改外主要技术内容变化如下:

- 修改了绞车的型号表示方法,把原标注中的“省略”改为“不标注”,并对钢丝绳最大静张力数值予以了重新规定(见 3.2,2007 年版的 3.2);
- 删除了基本参数表中非摩擦式绞车其钢丝绳重量大于其静张力的一些容绳量参数(见 2007 年版的 3.3);
- 增加了对蜗轮材质和力学性能的要求,并规定了环面蜗杆减速器的传动形式(见 4.3.3);
- 修改了环面蜗杆减速器的工作齿面的要求(见 4.3.4,2007 年版的 4.11);
- 修改了试验方法和检验规则,并增加了一些试验方法(见第 5 章和第 6 章,2007 年版的第 5 章)。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国矿山机械标准化技术委员会(SAC/TC 88)归口。

本标准负责起草单位:济南重工股份有限公司。

本标准参加起草单位:锦州矿山机器(集团)有限公司。

本标准主要起草人:柳承波、杨树萍、王爽、唐苑寿、王亚东、胡喜磊、王琪冰。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB 4593—1984;
- GB 5866—1986;
- GB/T 15112—1994、GB/T 15112—2007。

凿井绞车

1 范围

本标准规定了凿井绞车的型式与基本参数、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输与贮存。本标准适用于煤矿、金属矿及非金属矿竖井凿井时悬吊设备用的凿井绞车(以下简称“绞车”)。

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。

GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分:室温试验方法

GB/T 1176—2013 铸造铜及铜合金

GB/T 4879—2016 防锈包装

GB/T 6402 钢锻件超声检测方法

GB/T 8923.1—2011 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 10095.1—2008 圆柱齿轮 精度制 第1部分:轮齿同侧齿面偏差的定义和允许值

GB/T 10095.2—2008 圆柱齿轮 精度制 第2部分:径向综合偏差与径向跳动的定义和允许值

GB/T 13306 标牌

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

GB 16423 金属非金属矿山安全规程

GB/T 25706 矿山机械产品型号编制方法

JB/T 7929 齿轮传动装置 清洁度

煤矿安全规程(国家安全生产监督管理总局)

3 型式与基本参数

3.1 绞车按其结构型式分为缠绕式和摩擦式,缠绕式分单筒和双筒。

3.2 绞车的型号表示方法应符合 GB/T 25706 的规定。型号表示方法如下:

