



中华人民共和国国家标准

GB/T 25853—2010/ISO 7593:1986

8 级 非 焊 接 吊 链

Chain slings assembled by methods other than welding—Grade 8

(ISO 7593:1986, IDT)

2011-01-10 发布

2011-06-01 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	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 规定	6
5 设计和结构	7
6 尺寸、公差和机械性能	7
7 材质及热处理	7
8 制造方法和工艺	8
9 成品检验	9
10 额定值	9
11 验证力	11
12 合格证书	12
13 标记	13
附录 A (资料性附录) 单肢吊链极限工作载荷的计算值	15

前 言

本标准等同采用 ISO 7593:1986《T(8)级非焊接吊链》(英文版)。

本标准等同翻译 ISO 7593:1986。

为便于使用,本标准做了下列编辑性修改:

——“本国际标准”一词改为“本标准”;

——用小数点“.”代替作为小数点的逗号“,”;

——删除国际标准的前言;

——引用的其他国际标准,用已被采用为我国的标准代替对应的国际标准。

本标准的附录 A 为资料性附录。

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。

本标准负责起草单位:杭州武林机器有限公司、杭州现代起重机械制造厂、北京起重运输机械设计研究院。

本标准参加起草单位:中煤张家口煤矿机械有限责任公司帕森斯链条分公司、浙江双鸟机械有限公司、安吉长虹制链有限公司。

本标准主要起草人:吴杰、徐建华、崔振元、林夫奎。

8 级非焊接吊链

1 范围

本标准规定了 8 级非焊接吊链(包括 1、2、3、4 肢吊链)的技术要求及额定值计算和试验方法,该吊链配用符合 GB/T 20946 和 GB/T 24816 的 8 级链条及适当等级的部件。

本标准不适用于焊接吊链(见 GB/T 20652)、肢长不等的吊链、环状吊链或特殊用途的吊链。

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 6394—2002 金属平均晶粒度测定法(ASTM E 112:1996,MOD)

GB/T 20652 M(4)、S(6)和 T(8)级焊接吊链(GB/T 20652—2006,ISO 4778:1981,IDT)

GB/T 20946 起重用短环链 验收总则(GB/T 20946—2007,ISO 1834:1999,IDT)

GB/T 22166 非校准起重圆环链和吊链 使用和维护(GB/T 22166—2008,ISO 3056:1986,IDT)

GB/T 24813 8 级链条用锻造环眼吊钩(GB/T 24813—2009,ISO 7597:1987,IDT)

GB/T 24816 起重用短环链 吊链等用 8 级普通精度链(GB/T 24816—2009,ISO 3076:1984, IDT)

GB/T 25852 8 级链条用锻造起重部件(GB/T 25852—2010,ISO 8539:1986, IDT)

3 术语和定义

下列术语和定义适用本标准。

3.1

吊链 chain sling

由一根链条或数根链条与上、下端件根据本标准要求相连的组合件。用于连接重物和起重机或其他起重机械的吊钩(见图 1 至图 4)。

3.2

主环 master link

组成吊链上端件的链环,吊链是通过它连接到起重机或其他起重机械的吊钩上(见图 1 至图 4)。

3.3

中间主环 intermediate master link

将一个或二个链肢连接到主环上的链环(见图 3 和图 4)。

3.4

机械连接件 mechanical joining device

不使用焊接方法将链条与其他部件相连的接头。它可以是整体的部件或分离的部件(见图 5)。

3.5

下端件 lower terminal

装在吊链肢端的链环、吊钩或其他装置,此肢端远离主环或上端件。