

ICS 53.020
P 97



中华人民共和国国家标准

GB 10053—1996

施工升降机检验规则

Building hoist—Inspecting regulations

1996-04-05 发布

1996-11-01 实施

国家技术监督局 发布

施工升降机检验规则

Building hoist — Inspecting regulations

1 主题内容与适用范围

本标准规定了施工升降机(以下简称升降机)的出厂和型式检验规则。

本标准适用于 GB/T 10052 中规定的升降机。

本标准不适用于电梯、矿用提升机和调度绞车。

2 引用标准

GB/T 10052 施工升降机分类

GB/T 10054 施工升降机技术条件

GB 10055 施工升降机安全规则

GB/T 10056 施工升降机试验方法

3 出厂检验

3.1 标志与成套性

升降机的标志齐全,其附属设备、备件及专用工具、技术文件均应与制造厂的装箱单相符,并应分别符合 GB/T 10054 中第 7 章的有关规定。

3.2 外观质量检查

3.2.1 目测检查,焊缝应平整、饱满,氧化皮应除尽,不应有漏焊、裂纹、夹渣、咬边、弧坑、烧穿及未焊透等缺陷。

3.2.2 标准节、传动系统、吊笼立柱和上下承载梁等重要焊缝,除按 3.2.1 条检验外,焊缝的几何形状与尺寸应符合制造标准的规定。

3.2.3 紧固件应充分紧固并应牢固锁定。

3.2.4 升降机的涂漆应均匀,无漏涂、流淌。漆层无皱皮、脱皮、气泡等缺陷。

3.2.5 铸件表面光洁平整,不得有砂眼、包砂、气孔、冒口。

3.2.6 传动齿轮箱、液压装置等充油部件均不允许出现滴油现象,并应符合 GB/T 10054 中 4.2.1.6 条的规定。

3.3 传动系统

3.3.1 对 SC 型升降机,应在额定载荷的情况下检验其传动齿轮、防坠安全器的齿轮与齿条的装配精度,用压铅法检查其齿面侧隙应为 0.2~0.5 mm,用着色法检查其接触长度,沿齿高不得小于 40%;沿齿长不得小于 50%。

3.3.2 对 SS 型升降机,传动系统各个零部件应装配良好,导向滑轮应转动灵活并能保证钢丝绳不脱槽,钢丝绳绳端在卷筒上的固定应牢固可靠并应符合 GB 10055 中 9.2.7 条的规定,钢丝绳卷入卷筒时应排绳整齐。

3.3.3 对 SH 型升降机的传动系统,应分别按 3.3.1 和 3.3.2 条检验。