

ICS 53.020.30

J80

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9005.1—1999

起重机用铸造滑轮 绳槽断面

Casting sheaves for cranes—Groove profiles

1999-06-28 发布

2000-01-01 实施

国家机械工业局 发布

前 言

本标准非等效采用 DIN 15061：1977 第 1 部分《起升装置 钢丝绳滑轮绳槽断面》。

本标准是对 ZB J80 006.1—87《起重机用铸造滑轮 绳槽断面》的修订。修订时仅对原标准进行了编辑性修改，主要技术内容没有变化。

本标准是 JB/T 9005《起重机用铸造滑轮》系列标准中的一部分，该系列标准包括以下 10 个部分：

- JB/T 9005.1—1999 起重机用铸造滑轮 绳槽断面
- JB/T 9005.2—1999 起重机用铸造滑轮 直径的选用系列与匹配
- JB/T 9005.3—1999 起重机用铸造滑轮 型式、轮毂和轴承尺寸
- JB/T 9005.4—1999 起重机用铸造滑轮 A 型
- JB/T 9005.5—1999 起重机用铸造滑轮 B 型
- JB/T 9005.6—1999 起重机用铸造滑轮 C 型
- JB/T 9005.7—1999 起重机用铸造滑轮 D 型
- JB/T 9005.8—1999 起重机用铸造滑轮 E 型
- JB/T 9005.9—1999 起重机用铸造滑轮 F 型
- JB/T 9005.10—1999 起重机用铸造滑轮 技术条件

本标准自实施之日起代替 ZB J80 006.1—87。

本标准由全国起重机械标准化技术委员会提出并归口。

本标准负责起草单位：大连大起集团有限责任公司。

本标准主要起草人：周玉安、崔振元。

起重机用铸造滑轮
绳槽断面

代替 ZB J80 006.1—87

Casting sheaves for cranes—Groove profiles

1 范围

本标准规定了起重机用铸造滑轮绳槽断面尺寸和表面精度等级。

本标准主要适用于桥式起重机和门式起重机用钢丝绳铸造滑轮（以下简称滑轮）。其他起重机用滑轮亦可参照采用。

本标准的绳槽半径 R 是根据钢丝绳公称直径 d 的最大允许偏差为+7%确定的。

钢丝绳绕进或绕出滑轮槽时偏斜的最大角度（即钢丝绳中心线和与滑轮轴垂直的平面之间的角度）应不大于 4° 。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

JB/T 9005.2—1999 起重机用铸造滑轮 绳槽断面

3 尺寸及精度

3.1 滑轮绳槽断面和尺寸详见图 1 和表 1 的规定。

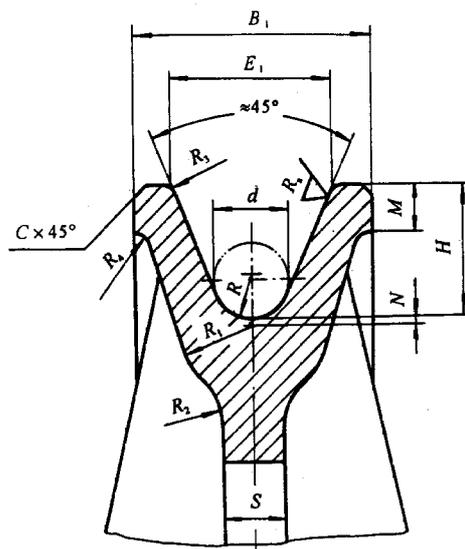


图 1

表 1

mm

钢丝绳直径 <i>d</i>	基本尺寸						参考尺寸									
	尺寸	<i>R</i>		<i>H</i>	<i>B</i> ₁	<i>E</i> ₁	<i>C</i>	<i>R</i> ₁	<i>R</i> ₂	<i>R</i> ₃	<i>R</i> ₄	<i>M</i>	<i>N</i>	<i>S</i>		
		极限偏差														
		1级	2级													
5~6	3.3	+0.1 0	+0.2 0	12.5	22	15	0.5	7	5	1.5	2.0	4	0	6		
>6~7	3.8			15.0	26	17	0.5	8	6	2.0	2.5	5	0	7		
>7~8	4.3			17.5	32	18										
>8~9	5.0			17.5	32	21	1.0	10	8	2.0	2.5	6	0	8		
>9~10	5.5			17.5	32	22										
>10~11	6.0	+0.2 0	+0.3 0	20.0	36	25	1.0	12	10	2.5	3.0	8	0	9		
>11~12	6.5			22.5	40	28	1.0	13	11	2.5	3.0	8	0	10		
>12~13	7.0			25.0	45	31	1.0	15	12	3.0	4.0	10	0	11		
>13~14	7.5			27.5	50	35	1.5	16	13	3.0	4.0	10	0	12		
>14~15	8.2			30.0	53	38	1.5	18	15	3.0	5.0	12	0	12		
>15~16	9.0			32.5	56	41	1.5	18	15	3.0	5.0	12	0	12		
>16~17	9.5			+0.4 0	+0.4 0	35.0	60	44	1.5	20	16	3.0	5.0	14	0	14
>17~18	10.0						63	45	1.5	20	16	3.0	5.0	14	2.0	14
>18~19	10.5					63	46									
>19~20	11.0					37.5	67	48	1.5	20	16	4.0	6.0	16	2.5	16
>20~21	11.5	40.0	71			51	1.5	22	18	4.0	6.0	16	3.0	16		
>21~22	12.0					52										
>22~23	12.5	75	53			1.5	25	20	4.0	6.0	16	3.0	18			
>23~24	13.0	+0.4 0	+0.8 0			45.0	85	59	2.0	25	20	5.0	6.0	18	4.0	18
>24~25	13.5			85	61											
>25~26	14.0			50.0	90	66	2.0	28	22	5.0	6.0	18	4.0	20		
>26~28	15.0			55.0	100	72	2.5	32	25	5.0	8.0	20	4.0	20		
>28~30	16.0					73										
>30~32	17.0			60.0	105	78	2.5	36	28	5.0	8.0	22	5.0	22		
>32~34	18.0					79										
>34~36	19.0			65.0	115	84	2.5	36	28	6.0	8.0	25	5.0	24		
>36~38	20.0	86														
>38~40	21.0															
>40~41	22.0															
>41~43	23.0															
>43~45	24.0															

表 1 (完)

mm

钢丝绳直径 d	基本尺寸						参考尺寸							
	尺寸	R		H	B_1	E_1	C	R_1	R_2	R_3	R_4	M	N	S
		极限偏差												
	1级	2级												
>45~46	25.0	+0.4 0	+0.8 0	67.5	120	90	2.5	40	32	6.0	8.0	25	5.0	24
>46~47				70.0	125	92	3.0	40	32	6.0	8.0	28	6.0	26
>47~48.5	26.0			72.5	96									
>48.5~50	27.0			130	99	3.0	45	36	6.0	10.0	28	6.0	26	
>50~52	28.0				77.5									103
>52~54.5	29.0			140	106	4.0	45	36	6.0	10.0	32	6.0	28	
>54.5~56	30.0				82.5									110
>56~58	31.0			150	114	4.0	50	40	8.0	10.0	32	8.0	30	
>58~60.5	32.0				85.0									

注

- 1 对于冶金起重机推荐用 1 级精度。
- 2 绳槽断面允许按 JB/T 9005.2 匹配，将同一直径的滑轮按最大绳径作成一种。
- 3 参考尺寸是按铸铁滑轮提出的。

3.2 滑轮绳槽表面粗糙度分为两级：

1 级： $R_a6.3$ ；

2 级： $R_a12.5$ 。

3.3 标记示例

滑轮绳槽半径 $R=13.5\text{mm}$ ，表面粗糙度为 2 级的绳槽断面，标记为：

绳槽断面 13.5-2 JB/T 9005.1—1999

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
起 重 机 用 铸 造 滑 轮
绳 槽 断 面
JB/T 9005.1—1999

*

机械科学研究院出版发行
机械科学研究院印刷
(北京首体南路2号 邮编 100044)

*

开本 880×1230 1/16 印张 X/X 字数 XXX,XXX
19XX年XX月第X版 19XX年XX月第X印刷
印数 1—XXX 定价 XXX.XX 元
编号 XX—XXX

机械工业标准服务网: <http://www.JB.ac.cn>