



中华人民共和国建筑工业行业标准

JG/T 5112—1999

塔式起重机 钢结构制造与检验

Steel structure manufacturing and
testing for tower cranes

1999 - 05 - 10 发布

1999 - 12 - 01 实施

中华人民共和国建设部 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 引用标准	1
3 符号	2
4 图样	2
5 钢材与焊材	2
6 零部件加工	3
7 组装	5
8 焊接	6
9 检验	15
10 结构件的验收	18
11 涂漆和发运	18

前 言

塔式起重机是建筑机械中的重要设备。长期以来,我国的制造水平与国际水平有较大差距,一直没有一个适合塔机制造特点的结构件制造与检验的行业标准,因而影响了塔机制造质量的稳定与提高。经过多年的摸索与实践,并参照相关的钢结构制造规范与标准形成了本标准。

本标准在编制过程中主要参照了国内外下列标准:

——GB 50205—1995 《建筑钢结构制造与验收规范》

——JG J81—1991 《建筑钢结构焊接规程》

——ANSI/AWSD1.1—1988 《钢结构焊接规程》

——DIN 8563T3 《焊接工作的质量保证》

——JG/T 5082.1—1996 《焊接件通用技术条件》

本标准由建设部标准定额研究所提出。

本标准由建设部机械设备与车辆标准技术归口单位建设部北京建筑机械综合研究所归口。

本标准起草单位:四川建筑机械厂。

本标准主要起草人:杨春媛、孙德忻、程昌永。

本标准委托建设部北京建筑机械综合研究所负责解释。

中华人民共和国建筑工业行业标准

塔式起重机 钢结构制造与检验

JG/T 5112—1999

Steel structure manufacturing and
testing for tower cranes

1 范围

本标准规定了塔式起重机(以下简称“塔机”)钢结构件在制造过程中的技术要求。

本标准适用于塔机钢结构件的制造与检验。其他建筑机械的钢结构件也可参照执行。

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。所有标准都会被修定,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。

- GB/T 324—1988 焊缝符号表示法
- GB/T 985—1988 气焊、手工电弧焊及气体保护焊焊缝坡口的基本型式与尺寸
- GB/T 986—1988 埋弧焊焊缝坡口的基本型式和尺寸
- GB/T 2649—1989 焊接接头机械性能试验取样方法
- GB/T 2650—1989 焊接接头冲击试验方法
- GB/T 2651—1989 焊接接头拉伸试验方法
- GB/T 2652—1989 焊缝及熔敷金属拉伸试验方法
- GB/T 2653—1989 焊接接头弯曲及压扁试验方法
- GB/T 2654—1989 焊接接头及堆焊金属硬度试验方法
- GB/T 2655—1989 焊接接头应变时效敏感性试验方法
- GB/T 2656—1981 焊缝金属和焊接接头的疲劳试验方法
- GB/T 3323—1987 钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级
- GB/T 3375—1994 焊接术语
- GB/T 4675.1~4675.5—1984 焊接性试验
- GB/T 5117—1995 碳钢焊条
- GB/T 5118—1995 低合金钢焊条
- GB/T 5185—1985 金属焊接及钎焊方法在图样上的表示代号
- GB/T 5293—1985 碳素钢埋弧焊用焊剂
- GB/T 8110—1995 气体保护电弧焊用碳钢、低合金钢焊丝
- GB/T 11345—1989 钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级
- GB/T 12212—1990 技术制图 焊缝符号的尺寸、比例及简化表示法
- GB/T 13752—1992 塔式起重机设计规范
- GB/T 14957—1994 熔化焊用钢丝
- JB/T 7949—1995 钢结构焊缝外形尺寸(原 GB/T 10854—1989)
- JG/T 5011.12—1991 建筑机械与设备 涂漆通用技术条件