



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 17496—1998

---

## 港口门座起重机修理技术规范

Repairing technique rules for the harbour portal crane

1998-09-16 发布

1999-07-01 实施

---

国家质量技术监督局 发布

## 目 次

前言 .....	1
1 范围 .....	1
2 引用标准 .....	1
3 结构件和零件的材料 .....	2
4 专用零部件 .....	2
5 通用件 .....	7
6 液压元件 .....	8
7 钢结构 .....	10
8 电气设备 .....	11
9 机构 .....	18
10 安全防护装置 .....	19
11 起重机试车验收 .....	19
附录 A(提示的附录) 我国与有关国家(组织)起重机常用钢铁材料对照 .....	20

## 前 言

为了保持港口门座起重机良好的技术状态,适应我国港口物料转运业的迅速发展,对港口门座起重机的修理制定统一的技术标准,是十分必要的。

本标准根据目前我国港口机械修理技术的基本状况,规定了港口门座起重机修理和验收的具体要求及有关方法,有利于港口门座起重机完好率的提高,保证其作业的安全性和可靠性。

本标准的附录 A 是提示的附录。

本标准由中华人民共和国交通部提出。

本标准由交通部水运科学研究所归口。

本标准起草单位:武汉交通科技大学、上海港务局、交通部上海港口机械制造厂、广州港务局、交通部广州港口机械实业总公司、交通部水运科学研究所、华南理工大学。

本标准主要起草人:桂寿平、郭烽、陈紫云、曾和平、张志清、陆范宜。

# 中华人民共和国国家标准

## 港口门座起重机修理技术规范

GB/T 17496—1998

Repairing technique rules for the harbour portal crane

### 1 范围

本标准规定了港口门座起重机(以下简称起重机)的修理及其验收要求。

本标准适用于港口件杂货、散粒物料、集装箱、成套设备等装卸作业用的起重机。安装、电站用的同类起重机亦可参照使用。

### 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。

- GB/T 699—1988 优质碳素结构钢 技术条件
- GB/T 700—1988 碳素结构钢
- GB/T 985—1988 气焊、手工电弧焊及气体保护焊焊缝坡口的基本形式与尺寸
- GB/T 986—1988 埋弧焊焊缝坡口的基本型式与尺寸
- GB/T 1031—1995 表面粗糙度 参数及其数值
- GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值
- GB/T 1228—1991 钢结构用高强度大六角头螺栓
- GB/T 1229—1991 钢结构用高强度大六角螺母
- GB/T 1230—1991 钢结构用高强度垫圈
- GB/T 1231—1991 钢结构用高强度大六角头螺栓、大六角螺母、垫圈技术条件
- GB/T 1348—1988 球墨铸铁件
- GB/T 1591—1994 低合金高强度结构钢
- GB/T 1801—1979 公差与配合 尺寸至 500 mm 孔、轴公差带与配合
- GB/T 1802—1979 公差与配合 尺寸大于 500 至 3 150 mm 常用孔、轴公差带
- GB/T 3077—1988 合金结构钢 技术条件
- GB/T 3323—1987 钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级
- GB/T 5972—1986 起重机械用钢丝绳 检验和报废实用规范
- GB 6067—1985 起重机械安全规程
- GB 6450—1986 干式电力变压器
- GB/T 7659—1987 焊接结构用碳素钢铸件
- GB/T 9439—1988 灰铸铁件
- GB/T 10051.1—1988 起重吊钩 机构性能、起重量、应力及材料
- GB 10069.3—1988 旋转电机噪声测定方法及限值 噪声限值
- GB/T 10089—1988 圆柱蜗杆、蜗轮精度