



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 10599—2010  
代替 GB/T 10599—1998

---

## 多绳摩擦式提升机

Multi-rope mining friction hoist

2010-12-01 发布

2011-03-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本标准代替 GB/T 10599—1998《多绳摩擦式提升机》。

本标准与 GB/T 10599—1998 相比,主要变化如下:

- 增加了部分技术要求内容;
- 修改、补充和完善了试验方法和检验规则的内容;
- 取消了摩擦系数 0.20 及对应的技术参数;
- 对部分规格提升机主要技术参数进行了调整;
- 取消了 2 根钢丝绳和 8 根钢丝绳提升机的规格;
- 增加了部分规格提升机。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国矿山机械标准化技术委员会(SAC/TC 88)归口。

本标准负责起草单位:洛阳矿山机械工程设计研究院有限责任公司。

本标准参加起草单位:中信重工机械股份有限公司、上海冶金矿山机械厂、山西新富升机器制造有限公司、重庆泰丰矿山机器有限公司、锦州矿山机器集团有限公司。

本标准主要起草人:凌宏雄、霍玉玲、张步斌、姚宏、张兰俊、梁开谧、王爽。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB 10599—1989,GB/T 10599—1998。

# 多绳摩擦式提升机

## 1 范围

本标准规定了多绳摩擦式提升机的型式与基本参数、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于煤矿、金属矿、非金属矿的立井，在无爆炸性气体、粉尘环境中升降人员、物料及设备的多绳摩擦式提升机。

## 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 191 包装储运图示标志(GB/T 191—2008, ISO 780:1997, MOD)

GB/T 4879 防锈包装

GB/T 8923—1988 涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级(eqv ISO 8501-1:1988)

GB/T 10095.1—2008 圆柱齿轮 精度制 第1部分：轮齿同侧齿面偏差的定义和允许值(ISO 1328-1:1995, IDT)

GB/T 10095.2—2008 圆柱齿轮 精度制 第2部分：径向综合偏差与径向跳动的定义和允许值(ISO 1328-2:1997, IDT)

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 13306 标牌

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

GB 16423 金属非金属矿山安全规程

GB 20181 矿井提升机和矿用提升绞车 安全要求

JB/T 1581 汽轮机、汽轮发电机转子和主轴锻件 超声波探伤方法

GB/T 25706 矿山机械产品型号编制方法

JB/T 3277 矿井提升机和矿用提升绞车 液压站

JB/T 3721 矿井提升机 盘形制动器闸瓦

JB/T 3812 矿井提升机和矿用绞车 盘形制动器用碟形弹簧

JB 8519 矿井提升机和矿用提升绞车 盘形制动器

JB/T 10347 摩擦式提升机 摩擦衬垫

煤矿安全规程 国家煤矿安全监察局发布(2006年)

## 3 型式与基本参数

3.1 多绳摩擦式提升机型式分为JKM井塔式和JKMD落地式两种。

3.2 产品型号编制方法应符合GB/T 25706的规定：