



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 25852—2010/ISO 8539:1986

---

## 8 级链条用锻造起重部件

Forged steel lifting components for use with grade 8 chain

(ISO 8539:1986, IDT)

2011-01-10 发布

2011-06-01 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

## 目 次

前言 .....	I
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	1
4 尺寸 .....	2
5 机械性能 .....	2
6 材料及热处理 .....	4
7 制造方法与工艺要求 .....	4
8 型式试验 .....	4
9 验证试验 .....	5
10 制造商产品合格证 .....	5
11 标志 .....	5
附录 A (资料性附录) 极限工作载荷(WLL)的计算值 .....	7

## 前 言

本标准等同采用 ISO 8539:1986《T(8)级链条配用的钢制锻造起重部件》(英文版)。

本标准等同翻译 ISO 8539:1986。

为了便于使用,本标准做了下列编辑性修改:

——“本国际标准”一词改为“本标准”;

——用小数点“.”代替作为小数点的“,”;

——删除国际标准的前言;

——引用的其他国际标准,用已被采用为我国的标准代替对应的国际标准;

——规范性引用文件中补充增加了引用标准(见 6.3)。

本标准的附录 A 是资料性附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国起重机械标准化技术委员会(SAC/TC 227)归口。

本标准负责起草单位:杭州现代起重机械制造厂、杭州武林机器有限公司、北京起重运输机械设计研究院。

本标准参加起草单位:浙江双鸟机械有限公司。

本标准主要起草人:黄振远、崔欣、崔振元、林夫奎。

## 8 级链条用锻造起重部件

### 1 范围

本标准规定了在吊链中使用的钢制锻造起重部件(以下简称部件)的技术要求,其强度和主要尺寸与符合 GB/T 24816 规定的相应名义尺寸的 8 级链条相匹配。

本标准所规定的起重部件通常是作为吊链系统的一部分供货,但也可单独供货用于其他场合。当它们按 GB/T 25853 规定的 8 级非焊接吊链系统的一部分供货时,还应符合 GB/T 25853 的规定。

本标准不适用于作为按 GB/T 20652 规定的焊接吊链组成部分的焊接主环、焊接中间环和焊接连接环,也不适用于其他焊接部件。

注:8 级链条用锻造环眼吊钩和一般起重用锻造卸扣分别由 GB/T 24813 和 GB/T 25854 作出规定。

### 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 6394—2002 金属平均晶粒度测定方法(ASTM E112:1996,MOD)

GB/T 20652 M(4)、S(6)和 T(8)级焊接吊链(GB/T 20652—2006,ISO 4778:1981,IDT)

GB/T 20946 起重用短环链 验收总则(GB/T 20946—2007,ISO 1834:1999,IDT)

GB/T 22166—2008 非校准起重圆环链和吊链 使用和维护(ISO 3056:1986,IDT)

GB/T 24813 8 级链条用锻造环眼吊钩(GB/T 24813—2009,ISO 7597:1987,IDT)

GB/T 24816 起重用短环链 吊链等用 8 级普通精度链(GB/T 24816—2009,ISO 3076:1984, IDT)

GB/T 25853 8 级非焊接吊链(GB/T 25853—2010,ISO 7593:1986,IDT)

GB/T 25854 一般起重用 D 形和弓形锻造卸扣(GB/T 25854—2010,ISO 2415:2004,IDT)

### 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

#### 3.1

**极限工作载荷 working load limit**

WLL

在一般起重工况下,部件能承受的设计最大质量。

#### 3.2

**工作载荷 working load**

WL

在特定起重工况下,部件应承受的最大质量。

#### 3.3

**验证力 proof force**

$F_p$

按第 9 章的规定施加于部件的试验力。