



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 24814—2009/ISO 1835:1980

---

## 起重用短环链 吊链等用 4 级普通精度链

**Short link chain for lifting purposes—Grade 4,  
non-calibrated, for chain slings etc.**

[ISO 1835:1980, Short link chain for lifting purposes—  
Grade M(4), non-calibrated, for chain slings etc., IDT]

2009-12-15 发布

2010-07-01 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 .....	III
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	1
4 验收总则 .....	1
5 尺寸 .....	1
6 材料和制造 .....	2
7 试验要求 .....	2
8 检验 .....	2
9 标记 .....	3
10 制造合格证 .....	3
附录 A (规范性附录) 4 级普通精度链暂用附加尺寸 .....	7

## 前 言

本标准等同采用 ISO 1835:1980《起重用短环链 吊链等用 M(4)级普通精度链》(英文版)。

本标准等同翻译 ISO 1835:1980。

为便于使用,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“.”代替作为小数点的逗号“,”;

——删除国际标准的前言;

——删除了已被撤消的 ISO/R 388;

——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。

本标准的附录 A 为规范性附录。

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:杭州武林机器有限公司、杭州现代起重机械制造厂、北京起重运输机械设计研究院。

本标准参加起草单位:中煤张家口煤矿机械有限责任公司帕森斯链条分公司。

本标准主要起草人:陈绍荣、徐建华、吴杰、崔振元、林夫奎。

# 起重用短环链

## 吊链等用 4 级普通精度链

### 1 范围

本标准规定了起重机和吊链用以及一般起重用 4 级普通精度链的要求。该链条是经过充分的热处理和试验的圆钢电焊短环链,并符合 GB/T 20946 规定的验收总则。

本标准适用于名义尺寸为 5 mm~45 mm 的链条,附录中还给出了 6 mm~46 mm 链条的暂用附加名义尺寸。

### 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 702 热轧钢棒尺寸、外形、重量及允许偏差(GB/T 702—2008,ISO 1035-1~1035-4:1980,MOD)

GB/T 6394—2002 金属平均晶粒度测定法(ASTM E112-96,MOD)

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

### 3 术语和定义

GB/T 20946 确立的术语和定义适用于本标准。

### 4 验收总则

链条应符合 GB/T 20946 及本标准的要求。

### 5 尺寸

#### 5.1 名义尺寸(见 GB/T 20946—2007 中的 3.1)

链条优选名义尺寸应符合表 1 第 1 列。其与制造链条用的线材或棒材(GB/T 702)的名义直径相对应。

注:制造链条用的线材或棒材尺寸控制是重要的。但本标准指的是成品链,必须指出检验者可能没有机会追溯原材料尺寸的检测结果。链条制造商应将原材料的尺寸控制在允许的公差范围内。

#### 5.2 材料直径(见 GB/T 20946 中的 4.1)

##### 5.2.1 材料直径公差

当名义尺寸小于 18 mm 时,成品链环上任何截面(除焊缝外)的材料直径  $d_m$  对名义直径的偏差不应超过名义直径的  ${}_{-6}^{+2}\%$ 。

当名义尺寸等于或大于 18 mm 时,成品链环上任何截面(除焊缝外)的材料直径  $d_m$  对名义直径的偏差不应超过名义直径的  $\pm 5\%$ 。

##### 5.2.2 焊缝处公差

焊缝处的钢材尺寸在任何截面上不应小于邻近焊缝处材料直径  $d_m$  或大于下列公差(见图 1 及表 1):