



中华人民共和国国家标准

GB/T 26080—2024

代替 GB/T 26080—2010

塔机用冷弯矩形管

Cold roll-forming rectangle steel tube for tower cranes

2024-04-25 发布

2024-11-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 26080—2010《塔机用冷弯矩形管》，与 GB/T 26080—2010 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了分类及代号(见第 4 章,2010 年版的第 3 章)；
- b) 增加了规格(见表 1)；
- c) 更改了外形尺寸及允许偏差(见 6.2,2010 年版的 5.2)；
- d) 更改了焊缝质量要求(见 7.5,2010 年版的 6.5)；
- e) 更改了焊缝压扁试验的钢管焊缝面范围和试样尺寸(见附录 A,2010 年版的附录 A)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国钢铁工业协会提出。

本文件由全国钢标准化技术委员会(SAC/TC 183)归口。

本文件起草单位：武汉钢铁江北集团冷弯型钢有限公司、山西鼎荣冷弯型钢有限公司、湖南华菱涟源钢铁有限公司、唐山友发新型建筑器材有限公司、冶金工业信息标准研究院、湖北江汉建筑工程机械有限公司。

本文件主要起草人：阮建刚、宋宇光、朱少文、严立新、王玉婕、范铁争、文朝辉、刘宝石、朱成松、牛赞、齐江华、赵福亮、柳喆、徐昊驰、邓勇。

本文件于 2010 年首次发布，本次为第一次修订。



塔机用冷弯矩形管

1 范围

本文件规定了塔机用冷弯矩形管的分类及代号、订货内容、尺寸、外形、重量及允许偏差、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志和质量证明书。

本文件适用于可冷加工变形的热轧钢带或钢板在连续辊式冷弯成型、高频焊接工艺方法生产的用于塔式起重机构件的冷弯空心矩形管(以下简称“钢管”)。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分:室温试验方法
- GB/T 229 金属材料 夏比摆锤冲击试验方法
- GB/T 700 碳素结构钢
- GB/T 709—2019 热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差
- GB/T 1591 低合金高强度结构钢
- GB/T 2101 型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定
- GB/T 2975 钢及钢产品 力学性能试验取样位置及试样制备
- GB/T 4171 耐候结构钢
- GB/T 4336 碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法(常规法)
- GB/T 6725—2017 冷弯型钢通用技术要求
- GB/T 20066 钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法
- JB/T 9218—2015 无损检测 渗透检测方法
- YB/T 081 冶金技术标准的数值修约与检测数值的判定

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 分类及代号

钢管按产品的横截面形状分为:

- a) 钢管的四个角均是圆弧角的冷弯矩形管,包含正方形钢管和长方形钢管,正方形钢管代号为:F;长方形钢管代号为:J;
- b) 钢管的一个角为尖角其他三个角为圆弧角的冷弯矩形管,包含正方形尖角钢管和长方形尖角钢管,正方形尖角钢管代号为:JF;长方形尖角钢管代号为:JJ。