博林特 BLT 沈阳远大智能工业集团股份有限公司	外购件规格书	图 号	GPAN0029
		名 称	钢丝绳

序号	图 号	名 称	规格型号	直径	单重	备 注
1	GPAN0029D001	钢丝绳	8×19S+IWRC-1570			
2	GPAN0029D002	钢丝绳	8×19S+IWRC-1570/1770	φ8	0.265kg/m	全钢芯，适用速度v≤2.5m/s
3	GPAN0029D003	钢丝绳	8×19S+IWRC-1770			
4	GPAN0029D004	钢丝绳	8×19S+IWRC-1570			
5	GPAN0029D005	钢丝绳	8×19S+IWRC-1570/1770	φ10	0.42kg/m	全钢芯，适用速度v≤2.5m/s
6	GPAN0029D006	钢丝绳	8×19S+IWRC-1770			
7	GPAN0029D007	钢丝绳	9×19S+IWRC-1570			
8	GPAN0029D008	钢丝绳	9×19S+IWRC-1570/1770	φ8	0.275kg/m	全钢芯，适用速度v≤2.5m/s
9	GPAN0029D009	钢丝绳	9×19S+IWRC-1770			
10	GPAN0029D010	钢丝绳	9×19S+IWRC-1570			
11	GPAN0029D011	钢丝绳	9×19S+IWRC-1570/1770	φ10	0.43kg/m	全钢芯，适用速度v≤2.5m/s
12	GPAN0029D012	钢丝绳	9×19S+IWRC-1770			

序号	项 目	主 要 内 容	
1	参考厂商	江苏无锡通用钢绳有限公司	
2	认证要求	国内形式试验报告 ⓐ ⓐ	
3	包装要求	按制造商包装要求,标明名称、规格型号、数量、制造商、制造时间.若采用辊轴包装,	
4	检查标准	性能试验标准	产品要符合GB/T 8903 的要求. 单辊重量不得超过500kg.
		进厂检测标准	1 产品表面不得有对使用有害的缺陷.
			2 定期检查单位质量是否正确.
			3 定期提供检验报告.

					设 计	唐某某	21.7.29
					审 核	某某某	21.7.29
ⓐ	2	Z23-0466	苏州考	23.07.27	标准化	李某辉	21.7.30.
标记	处数	更改文件号	签 名	日 期	批 准	某某某	21.8.4

博林特 BLT 沈阳远大智能工业集团股份有限公司	外购件规格书	图号	GPAN0029
		名称	钢丝绳

5 性能及参数要求

图号		GPAN0029D001	GPAN0029D002	GPAN0029D003
钢丝绳直径		φ8		
钢丝绳结构		8×19S+IWRC-1570	8×19S+IWRC-1570/1770	8×19S+IWRC-1770
钢丝绳直径公差与名义直径比率%	无载荷	+4 +1		
	5% MBL	+3 +0		
	10%MBL	+3 +0		
长度偏差		≤ 400 m — $^{+5\%}_{0}$ > 400 m — $^{+20m}_{0}$		
重量		0.265kg/m		
椭圆度偏差	无载荷	≤ 公称直径的3 %		
捻制方法		右交互捻		
最小破断载荷		37.7kN	40.1kN	42.5kN
适用速度		≤2.5m/s		
曳引比		2:1		

图号		GPAN0029D004	GPAN0029D005	GPAN0029D006
钢丝绳直径		φ10		
钢丝绳结构		8×19S+IWRC-1570	8×19S+IWRC-1570/1770	8×19S+IWRC-1770
钢丝绳直径公差与名义直径比率%	无载荷	+4 +1		
	5% MBL	+3 +0		
	10%MBL	+3 +0		
长度偏差		≤ 400 m — $^{+5\%}_{0}$ > 400 m — $^{+20m}_{0}$		
重量		0.42kg/m		
椭圆度偏差	无载荷	≤ 公称直径的3 %		
捻制方法		右交互捻		
最小破断载荷		58.9kN	62.6kN	66.3kN
适用速度		≤2.5m/s		
曳引比		2:1		

					设计	崔等非	21.7.29
					审核	郭锋	21.7.29
					标准化	韩辉	21.7.30
标记	处数	更改文件号	签名	日期	批准	邓磊	21.8.4

博林特 FBLT 沈阳远大智能工业集团股份有限公司	外购件规格书	图 号	GPAN0029
		名 称	钢丝绳

5 性能及参数要求

图号		GPAN0029D007	GPAN0029D008	GPAN0029D009
钢丝绳直径		φ8		
钢丝绳结构		9×19S+IWRC-1570	9×19S+IWRC-1570/1770	9×19S+IWRC-1770
钢丝绳直径公差与名义直径比率%	无载荷	+4 +1		
	5% MBL	+3 +0		
	10%MBL	+3 +0		
长度偏差		≤ 400 m — $^{+5\%}_{0}$ > 400 m — $^{+20m}_{0}$		
重量		0.275kg/m		
椭圆度偏差	无载荷	≤ 公称直径的3 %		
捻制方法		右交互捻		
最小破断载荷		39.4kN	41.9kN	44.4kN
适用速度		≤2.5m/s		
曳引比		2:1		

图号		GPAN0029D010	GPAN0029D011	GPAN0029D012
钢丝绳直径		φ10		
钢丝绳结构		9×19S+IWRC-1570	9×19S+IWRC-1570/1770	9×19S+IWRC-1770
钢丝绳直径公差与名义直径比率%	无载荷	+4 +1		
	5% MBL	+3 +0		
	10%MBL	+3 +0		
长度偏差		≤ 400 m — $^{+5\%}_{0}$ > 400 m — $^{+20m}_{0}$		
重量		0.43kg/m		
椭圆度偏差	无载荷	≤ 公称直径的3 %		
捻制方法		右交互捻		
最小破断载荷		61.5kN	66.5kN	69.4kN
适用速度		≤2.5m/s		
曳引比		2:1		

6 其他特殊需要说明.

无

					设 计	崔笑川	24.7.29
					审 核	薛明君	24.7.29
					标准化	薛东辉	24.7.30
标记	处数	更改文件号	签 名	日 期	批 准	邓博	24.8.4