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	GPAR1098
		名　称	钢丝绳

序号	图　　号	名　称	参考规格型号	单重	备　注
1	GPAR1098D001	钢丝绳	φ8	0.221kg/m	
2	GPAR1098D002	钢丝绳	φ8	0.242kg/m	
3	GPAR1098D003	钢丝绳	φ8	0.242kg/m	
4	GPAR1098D004	钢丝绳	φ8	0.264kg/m	
5	GPAR1098D005	钢丝绳	φ8	0.264kg/m	
6	GPAR1098D006	钢丝绳	φ8	0.270kg/m	
7	GPAR1098D007	钢丝绳	φ10	0.345kg/m	
8	GPAR1098D008	钢丝绳	φ10	0.378kg/m	
9	GPAR1098D009	钢丝绳	φ10	0.378kg/m	
10	GPAR1098D010	钢丝绳	φ10	0.412kg/m	
11	GPAR1098D011	钢丝绳	φ10	0.422kg/m	
12	GPAR1098D012	钢丝绳	φ12	0.497kg/m	
13	GPAR1098D013	钢丝绳	φ12	0.497kg/m	
14	GPAR1098D014	钢丝绳	φ12	0.544kg/m	
15	GPAR1098D015	钢丝绳	φ13	0.583kg/m	
16	GPAR1098D016	钢丝绳	φ13	0.696kg/m	

序号	项　目	主　要　内　容	
1	参考厂商		
2	认证要求	国内型式试验报告	
3	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，单辊重量不得超过500KG。	
4	检查标准	性能试验标准	
		进厂检测标准	(1) 产品要符合GB8903 要求。
			(2) 产品表面不得有对使用有害的缺陷。
			(3) 定期检查单位质量是否正确
			(4) 定期提供检验报告

					设　计	王　驰	24.10.29
					审　核	王利宝	24.10.29
					标准化	邢世勇	24.10.29
标记	处数	更改文件号	签　名	日　期	批　准	王利宝	24.10.29

5 性能及参数要求

D号	D001	D002	D003
钢丝绳直径	φ8	φ8	φ8
钢丝绳结构	8×19S-NFC1770UsZ	8×19S-CSC1620/1770UsZ	8×19S-CSC1770UsZ
最小破断载荷(KN)	33.2	37.6	39.9

D号	D004	D005	D006
钢丝绳直径	φ8	φ8	φ8
钢丝绳结构	8×19S-IWRC1770UsZ	8×19S-IWRC1960UsZ	9×19S-IWRC1770UsZ
最小破断载荷(KN)	43.3	47.9	44.0

D号	D007	D008	D009
钢丝绳直径	φ10	φ10	φ10
钢丝绳结构	8×19S-NFC1620/1770UsZ	8×19S-CSC1620/1770UsZ	8×19S-CSC1770UsZ
最小破断载荷(KN)	48.1	58.8	62.3

D号	D010	D011	D012
钢丝绳直径	φ10	φ10	φ12
钢丝绳结构	8×19S-IWRC1770UsZ	9×19S-IWRC1770UsZ	8×19S-NFC1370/1770UsZ
最小破断载荷(KN)	67.6	68.6	63.3

D号	D013	D014	D015
钢丝绳直径	φ12	φ12	φ13
钢丝绳结构	8×19S-NFC1570/1770UsZ	8×19S-CSC1370/1770UsZ	8×19S-NFC1370/1770UsZ
最小破断载荷(KN)	69.2	79.6	74.3

D号	D016		
钢丝绳直径	φ13		
钢丝绳结构	8×19S-IWRC1570UsZ		
最小破断载荷(KN)	101		

					设 计	王驰	24.10.29
					审 核	赵利军	24.10.29
					标准化	邢晓雷	24.10.29
标记	处数	更改文件号	签 名	日 期	批 准	赵利军	24.10.29

5 性能及参数要求

直径允许偏差	钢丝绳结构	钢丝绳直径	8×19S+NFC	8×19S+CSC/8×19S+IWRC
	无载荷时最大值	≤10	+6%	+4%
		>10	+5%	+3%
	5%MBL最小值	≤10	+1%	+1%
		>10	+1%	+1%
	10%MBL最小值	≤10	+0	+0
		>10	+0	+0
长度偏差(m)	$L<400$ — $^{+5\%}_{0}$ $400\leqslant L\leqslant 1000$ — $^{+20}_{0}$ $L>1000$ — $^{+2\%}_{0}$			
椭圆度偏差	无载荷	≤ 公称直径的3 %		
	5%MBL	≤ 公称直径的1 %		
	10%MBL	≤ 公称直径的1 %		
钢丝	制绳钢丝应符合GB8903的规定			
捻制方法	右交互捻			
设定预张载荷	35%MBL			

					设 计	王 驰	2024.10.9
					审 核	赵利宾	24.10.9.
					标准化	邓晓琴	24.10.10
标记	处数	更改文件号	签 名	日 期	批 准	赵利宾	24.10.10.