



技术要求

- 1 对接接头采用闪光焊接；
- 2 焊后热处理，硬度为240-280HBW；
- 3 吊环额载3吨，保证4倍的额定承载能力，
做两倍的额载试验无永久变形；
- 4 吊环表面光滑，不准有凸起面；
去除焊接接头处的毛刺（飞边），凸起点 $\leq 1\text{mm}$ 。

					起吊环			ZT01-04-5	
标记	处数	更改单号	签字	日期					
制图	工艺		刘程		图样标记	重量	比例	ZT01-04-5	
设计	张兴辉	院长	张定堂		B.3	已发布	1.058	1:2	郑州煤矿机械集团 股份有限公司
审核	王广新	总工程师		共 张					
标准化	余龙	日期	2018-03-09						