

吊环螺钉采购技术要求

本技术要求适用于济南二机床集团有限公司采购的A型吊环螺钉。

1. 技术要求

吊环螺钉材料采用20钢制造；

吊环螺钉必须经整体锻造；

吊环螺钉热处理后表面硬度应均匀，并清除氧化皮；

吊环螺钉需进行轴向载荷试验，试验后不允许有裂缝，环部变形率不得大于0.5%；

螺纹轴线对支撑面的垂直度： $\beta \leq 1^\circ$ （ $d \leq 39$ ）， $\beta \leq 30'$ （ $d > 39$ ）；

螺纹公差按GB/T 197-2003规定中的6g制造；

吊环螺钉硬度值应符合HRB67~95；

电镀锌后应立即进行除氢处理；

需提供产品检验报告，包括：最大起吊质量（单吊、双吊）、轴向保证载荷、轴向最小断裂载荷、硬度（HRB）、变形率、晶粒度。

2. 性能

吊环螺钉的材料、设计、制造、公差、测量及抽样按照济二企业标准执行，其余技术条件和引用标准按照GB/T5779.1、GB/T3103.1、GB/T196、GB/T197、GB/T699、GB/T825、GB/T6394 执行。

未特殊说明的情况，按照相关国标要求执行！

3. 质量保证

产品质保期随甲方主机产品。供应商提供纸质版、电子版样本及技术支持、质量检查报告，且需按照国家标准供货，确保产品交付状态符合相关质量要求。如果出现产品质量问题，厂家免费更换维修。

甲方：济南二机床集团有限公司

乙方：