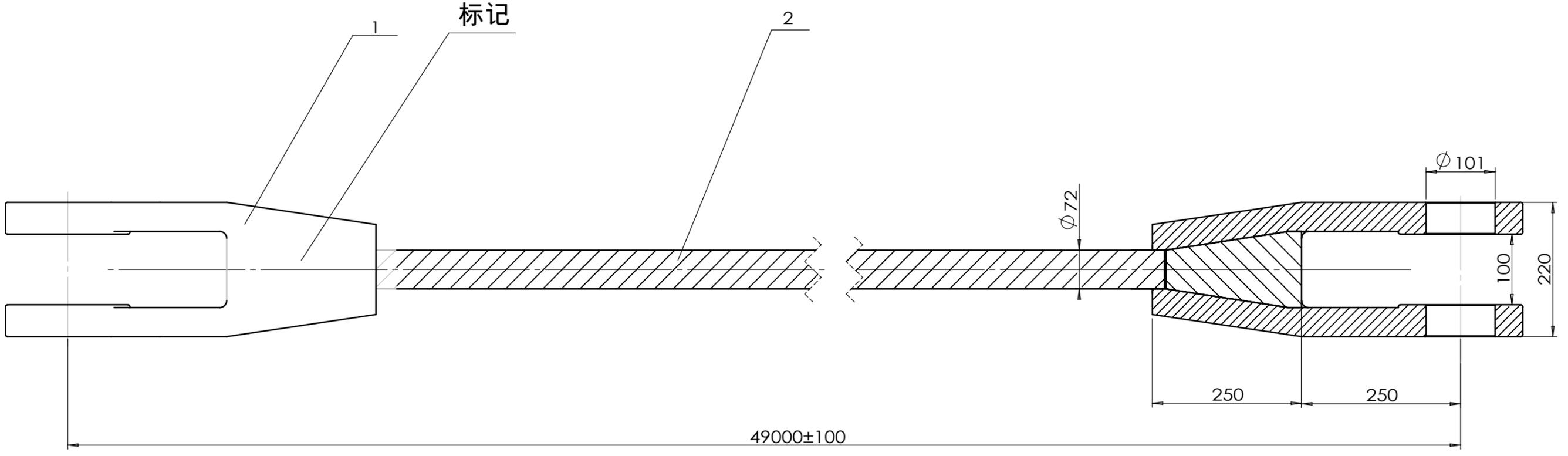


指令编号	序号
------	----



技术要求

- 1.本起升大绳两端装有灌巴氏合金的绳套，制作方法应符合美国石油学会标准API.RP9B的有关规定。
- 2.每个绳套装好后应做1700KN拉力试验，试验后绳套不得有裂纹和塑性变形，绳套不得从钢丝绳上滑脱。
- 3.绳套做防锈处理，钢绳涂防锈润滑油脂。
- 4.成对使用时，两根起升大绳长度之差不大于30mm。

2	GB/T20067-2006	钢绳φ72	6X84WSNS+FC-1770	1	900	900	外购
1	XGBS2010—72锻	72绳套	35CrMo锻件	2	76	152	表面热浸锌处理，借用
序号	代号	名称	材料	数量	单量	总量	备注
					重量	重量	

				组件			咸阳宝石钢管钢绳有限公司	
							起升大绳	
标记	处数	更改文件号	签名	日期	阶段标记	重量	比例	JY-DS/JZ-KJ/KJ-1203-08D DZ710308280100
设计			标准化		S	1130	1:5	
制图			校对					
审核			批准					
工艺					共 页 第 页			

旧底图总号	
底图总号	
日期	签存