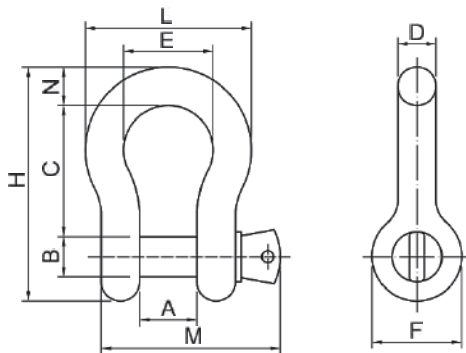


弓型（B）卸扣



产品编号	工作载荷 (t)	主要技术参数(mm)										自重(kg)
		A	B	C	D	E	F	H	L	N	M	
UAS01-W	1/3	9.65	6.35	22.4	4.85	15.2	14.2	37.3	24.9	4.85	28.4	0.03
UAS02-W	1/2	11.9	7.85	28.7	6.35	19.8	15.5	46.7	32.5	6.35	35.1	0.05
UAS03-W	3/4	13.5	9.65	31.0	7.85	21.3	19.1	53.0	37.3	7.85	42.2	0.10
UAS04-W	1	16.8	11.2	36.6	9.65	26.2	23.1	63.0	45.2	9.65	51.6	0.15
UAS05-W	1-1/2	19.1	12.7	42.9	11.2	29.5	26.9	74.0	51.5	11.2	60.5	0.22
UAS06-W	2	20.6	16.0	47.8	12.7	33.3	30.2	83.5	58.5	12.7	68.3	0.36
UAS07-W	3-1/4	26.9	19.1	60.5	16.0	42.9	38.1	106	74.5	17.5	84.8	0.62
UAS08-W	4-3/4	31.8	22.4	71.5	19.1	51.0	46.0	126	89.0	20.6	100.8	1.23
UAS09-W	6-1/2	36.6	25.4	84.0	22.4	58.0	53.0	148	102	24.6	114.3	1.79
UAS10-W	8-1/2	42.9	28.7	95.5	25.4	68.5	60.5	167	119	26.9	128.8	2.28
UAS11-W	9-1/2	46.0	31.8	108	28.7	74.0	68.5	190	131	31.8	142.0	3.75
UAS12-W	12	51.5	35.1	119	31.8	82.5	76.0	210	146	35.1	156.5	5.31
UAS13-W	13-1/2	57.0	38.1	133	35.1	92.0	84.0	233	162	38.1	173.7	7.18
UAS14-W	17	60.5	41.4	146	38.1	98.5	92.0	254	175	41.1	186.7	8.62
UAS15-W	25	73.0	51.0	178	44.5	127	106	313	225	57.0	230.6	15.4
UAS16-W	35	82.5	57.0	197	51.0	146	122	348	253	61.0	262.6	23.7
UAS17-W	55	105	70.0	267	66.5	184	145	453	327	79.5	330.2	44.6

卸扣的一般要求

- 卸扣表面应光滑平整，无裂纹、锐边、过烧等质量缺陷。
- 扣体进行制造时应选用镇静钢，不能使用铸铁或铸钢。
- 卸扣上不能进行钻孔及修补焊接，扣体和轴销如果发生永久变形，则不能进行修复。
- 扣体和轴销在使用前应进行检查，不能出现严重的磨损、变形或疲劳裂纹，如有则不能使用。
- 卸扣使用时要严格遵守额定载荷，不能过度频繁使用或超载使用；并且其横向间距不能受到拉力，应插好保险销。
- 轴销装配好后，扣体内宽应无减少，螺纹应连接良好。

