

# 吊钩 润华机电 6吨小吊车吊钩

产品名称	吊钩 润华机电 6吨小吊车吊钩
公司名称	济宁市润华机电设备有限责任公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	济宁市高新区八里营工业园
联系电话	17853795670

## 产品详情

### 吊钩的种类及技术要求

吊钩按形状分为单钩和双钩，按制造方法分为锻造吊钩和叠片式吊钩。单钩制造简单、使用方便，但受力情况不好，大多用在起重量为80吨以下的工作场合；起重量大时常采用受力对称的双钩。叠片式吊钩由数片切割成形的钢板铆接而成，个别板材出现裂纹时整个吊钩不会破坏，安全性较好，但自重较大，大多用在大起重量或吊运钢水盛桶的起重机上，而吊钩在作业过程中常受冲击，需采用韧性好的优质碳素钢制造。

吊钩分类极广，一般包括：S钩、鼻形钩、美式吊钩、大钢钩、葫芦钩、羊角吊钩、眼型滑钩、钢管钩、旋转吊钩、羊角安全钩、眼型安全钩等，带保险卡或者不带保险卡，具有独特、新颖、质优、安全的特点，适用于工厂、矿山、石油、化工及船舶码头等。确保安全，质量安全系数，破断达到4倍，起重量从5吨-150吨。

购置吊钩应有制造厂的合格证等技术文件方可使用，重要部门采购吊钩如：铁路、港口等，吊钩出厂需严格检验（探伤）。

吊钩不得有影响安全使用性能的缺陷；吊钩缺陷不得焊补；吊钩表面应光滑，不得有裂纹、折迭、锐角、毛刺、剥裂、过烧等缺陷。

吊钩材料可选用20优质碳素钢或吊钩专用材料DG20Mn、DG34CrMo等锻造制成，严禁使用铸造吊钩。板钩的材料一般应用A3、C3普通碳素钢或16Mn低合金钢。

吊钩钩片的纵轴，必须位于钢板的轧制方向，吊钩，且钩片不允许拼接。

板钩钩片应用沉头铆钉铆接，而在板钩与起吊物吊点接触的高应力弯曲部位不得用铆钉连接。

板钩叠片间不允许全封闭焊接，只允许有间断焊。

## 吊车的吊钩为什么不能补焊？

起重机吊车的吊钩有裂纹破口或磨损严重时，必须更换，不能补焊。其原因有二，其一补焊难以达到原来的质量标准，起重车吊车3吨吊钩，其二补焊高温会降低吊钩的温度。

### 一、起重机吊钩的材质

起重机吊钩材料采用优质低碳镇静钢或低碳合金，锻后经退火处理。吊钩在工作受到冲击载荷的时候，才能保证吊钩组足够的强度以及韧性。

### 二、起重机吊钩的生产工艺

吊钩头是经过锻造后经热处理而制成的。锻造加工工艺是金属热加工工艺中的一种方法，锻造过程就是金属组织细化和金属纤维排列的过程，而热处理是为了消除内应力和进一步提高金属的机械性能（可以简单理解成使金属内部组织更加紧凑）。

### 三、吊钩组补焊的坏处

吊钩补焊很难达到原则的质量标准，补焊是金属局部的融化、熔合、固化工艺的全过程。补焊时，靠近补焊的吊钩母体由于热传导作用，6吨小吊车吊钩，使部分基本金属受到不同程度的加热和冷却作用，如同对这部分进行了一次热处理，使这部分的组织和性能发生了变化，而多数焊接都是针对吊钩的磨损凹陷部位，而凹陷又和垂直危险断面在同一直线上。补焊使得吊钩的金属组织细化和金属纤维顺序排列遭到破坏，吊车吊钩规格尺寸，破坏吊钩的韧性度，从而降低了吊钩性能。

桥梁、高楼、风机的安装需要使用大量起重设备，而吊钩是起重设备中重要的取物和受力装置。一般来说，吊钩分为球钩、非球钩，按照钩柄形式又可分为直柄单钩、直柄双钩。

球钩结构比较简单，只能穿单倍率钢丝绳，因此其吊重量较小，主要用于各种主臂、副臂的加长臂。直柄单钩、直柄双钩较球钩吊重量有很大提高。目前，三一80T以下为直柄单钩，80T以上为直柄双钩。

吊钩是否正常，将直接影响施工现场的安全生产。当吊钩出现使用不灵活或无法工作时，应详细检查吊钩的情况，通过综合分析找出原因，确定修理方案。

吊钩转动不灵活，应首要考虑转动部位的间隙是否过小，再检查吊钩两侧板安装横梁轴和滑轮轴的孔是否平行，如果钩体产生了垂直偏角，钩柄在转动过程中会部分憋劲，转动将不连续。吊钩无法正常工作，应查看轴承是否破损，钢丝绳是否卡滞。

吊钩-润华机电-6吨小吊车吊钩由济宁市润华机电设备有限责任公司提供。吊钩-润华机电-6吨小吊车吊钩是济宁市润华机电设备有限责任公司（[www.runhuajd.com](http://www.runhuajd.com)）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：郭经理。