



## 钢丝胶带斗提机接头操作说明

杭州国鸿机械有限公司

地址：杭州市萧山区所前镇里士湖村

电话：0571-88717266

传真：0571-88510266

手机：15356639335

# 钢丝胶带斗提机接头操作说明

一、需要准备的工具有：电动钢丝切割机壹台及切割片若干，手电钻壹台及金属开孔器若干，美工刀及刀片若干。数量若干的均视使用人数及使用损耗量来确定。

二、机壳安装完成，报验合格后固定。将胶带安放到位。我公司胶带长度一般会放一些余量，以便于现场调整。

三、长度调整方法：先将尾部滚筒总成提到最高位。再以打好接头孔的一端为基础，将另一端调整至胶带紧贴尾部滚筒。将胶带两端面对面贴紧确定长度，将富余出来的胶带用切割机切除。

四、胶带接头孔的制作方法：测量自带接头孔一端的接头孔到顶端的距离，以此距离及铝合金夹头的孔的参数进行定位制作。制作时所需工具有：金属开孔（ $\Phi 23$ ）若干，功率稍大一些的手电钻壹台（注：开孔器是三角柄）。

五、接头孔制作完成后，将前端的胶带剥除，露出竖向钢丝并将钢丝上的橡胶打磨干净。（见图 1）

六、将铝合金夹头安装，并将螺栓拧紧。夹头螺栓采用的是双螺栓形式。（见 2）

**夹头螺母预紧力表：**

规格	315	400	500	630	800	1000	1250
预紧力（NM）	500			550		600	800

七、将胶水盒固定板安放到位。露出来的钢丝进行倒“U”编织，并用钢丝绳扣进行固定。将胶水盒安放到位，并与固定板电焊固定。将胶水盒、固定板及铝合金夹头接触有缝处进行密封，以保证后期灌胶不会漏。（见图 3）

八、将胶水按其说明书的要求进行配比操作灌胶，将钢丝绳淹没后，不用太满。48 小时后方可进行后续操作。

图 1



图 2



图 3

