

304不锈钢钢丝绳夹、线盘、钢丝绳轧头卡头

产品名称	304不锈钢钢丝绳夹、线盘、钢丝绳轧头卡头
公司名称	兴化市煜德金属制品厂
价格	1.90/个
规格参数	品牌:煜德 材质:201/304/316 产地:泰州
公司地址	兴化市戴南镇北姜工业集中区
联系电话	86 0523 83781357 18061016331

产品详情

本厂专业生产不锈钢钢丝绳、钢丝绳配件、索具。牙条、标准件、膨胀、花兰、卸扣。

订购电话18061016331

钢丝绳卡头的使用注意事项:不可长期使用，应定期检查、定期报废，不可以反复使用。

(1)卡头的大小要适合钢丝绳的粗细，U形环的内侧净距，要比钢丝绳直径大1~3mm，净距太大不易卡紧绳子。

(2)使用时，要把U形螺栓拧紧，直到钢丝绳被压扁1/3左右为止。由于钢丝绳在受力后产生变形，绳卡在钢丝绳受力后要进行第二次拧紧，以保证接头的牢靠。如需检查钢丝绳在受力后，绳卡是否滑动，可采取附加一安全绳

卡来进行。安全绳卡安装在距最后一个绳卡约500mm左右，将绳头放出一段安全弯后再与主绳夹紧，这样如卡子有滑动现象，安全弯将会被拉直，便于随时发现和及时加固。

(3)绳卡之间的排列间距一般为钢丝绳直径的6~7倍左右，绳卡要一顺排列，应将U形环部分卡在绳头的一面，压板放在主绳的一面。

(4)正确布置数量与方法:

绳卡数目一般不小于3-5个，绳卡的间距应 钢丝绳径的6倍，最后一个卡子距绳头间距 140mm卡子的数量根据钢丝绳直径而定，

19mm设3个，

19-32mm设4个，

32-38mm设5个，

38-44mm设6个，

44-60mm设7个。

(5)钢丝绳绳卡应配套使用，绳直径在19mm以下时，绳卡应不小于3个，19-32mm时应不小于4个。绳卡之间的排列间距一般为钢丝绳直径的6~8倍左右，绳卡要一顺排列，应将U型环部分卡在绳头的一面，压板放在主绳的一面。

钢丝绳卡头安装后受载一、二次应做检查是否松动。一般情况下，螺母需要进一步拧紧。