

## 2019 山西太原 斜接头夹板

产品名称	2019 山西太原 斜接头夹板
公司名称	济南东坤工矿设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	济南市历城区王舍人镇济南市历城区工业北路东段
联系电话	15964516310 15964516310

## 产品详情

斜接头夹板 15964516310

斜接头夹板规格齐全,斜接头夹板性能稳定,斜接头夹板质好价优.我们竭诚欢迎您前来订购斜接头夹板! 我们公司现货供应吊车轨道联结用斜接头夹板,适用于38kg/m、43kg/m、50kg/m、QU70、QU80、QU100及QU120钢轨,材质有:球墨铸铁(QT400)和Q235B钢锻造两种,欢迎选购。

安装更换钢轨接头夹板作业 (一)作业(操作)方法、步骤 一般作业以两人为一组。

作业人员应携带扳手、道钉锤、扁铲、钢丝刷、油刷、油料,木枕地段还应携带改到工具。(1)

接头夹板更换前的准备。卸掉2、5位螺栓;对其他4个螺栓,逐个涂油,加垫垫圈,

再重新上紧。钢轨内外口靠轨底各松一个道钉再打紧;其余道钉起掉,道钉孔内插入木片。(2)

起钉、卸螺栓。起掉剩余的道钉,并插入木片,或卸掉轨枕扣件。将接头螺栓卸掉,

其顺序为线1、3位,后4、6位。(3)卸夹板。用扳手尖端撬出夹板,放在方便的位置。(4)

除锈检查。注意检查轨腹、轨端有无损伤。然后,用扁铲和钢丝刷除去夹板、钢轨

端部和螺栓上的铁锈和油污。(5)

涂油。在夹板和钢轨两者接触面上均与涂油,并将新夹板扣入。(6)

上接头螺栓。用扳手尖端插入夹板螺栓孔和钢轨螺孔内使其对齐对正,然后穿入全部螺栓,拧紧。紧固螺栓时,直线上钢轨接头6孔螺栓,先上紧最外侧两个螺栓,再上紧中间两个螺栓,剩下两个最后上紧。

在曲线上,则先紧最外两个螺栓,再上紧次外两个螺栓,最后上紧中间两个螺栓。全部螺栓上紧后应复

紧一遍。(7)钉道钉或上扣件。(二)质量要求 (1)

换入的接头夹板应与钢轨类型一致，技术状态良好。（2）

接头轨面及内侧错牙，正线、到发线不大于1mm，其他站线不大于2mm。（3）

接头螺栓应齐全，作用良好，缺损时应及时补齐和更换。夹板联结严密，普通线路接头螺栓扭力矩应达到规定值，并保持均匀。扭矩不足时，不得低于规定值100N·m以上。垫圈开口向下。（三）

安全注意事项（1）来车时接头至少上足4个螺栓（轨缝每侧2个），才能放行列车。（2）

安装夹板和螺栓时，严禁用手指穿入螺栓孔内和轨缝内，以免夹伤手指。（3）

个别更换接头夹板用电话联系，利用列车间隔时间作业，工地用停车手信号防护，必要时使用封锁线路施工防护办法进行防护。

联系人：张经理

手机：15964516310