



技术要求

1. 接头装置的胶板夹板上下端面必须与胶带中心线垂直；
2. 螺栓用双螺母并紧；
3. 螺栓拧紧后装11垫板，上下胶带的钢丝绳按图示一根对一根重叠弯曲，用钢丝绳夹锁紧；
4. 将接头装置放到提升机上滚筒顶端，用丙酮将填胶箱内壁、钢丝绳及绳夹、垫板清洗干净，待干后装上填胶箱，填胶箱与垫板接缝用胶带纸从外口封好；
5. 随接头装置提供有A、B填充胶，A、B胶的使用参照使用说明；
6. 将调配好的填充胶填入填胶箱内，填满为止，放置一定时间待彻底固化方能使用。
7. 本型号设备接头使用的A、B胶量约1.1升。

| | | | | | | |
|----|-------------|-------------|-----|------|--------|---------|
| 11 | TD400.5.2-3 | 垫板 | 1 | 0.82 | Q235-A | |
| 10 | GB/T5976-86 | 钢丝绳夹6 | 70 | | | |
| 9 | | 填充AB胶 | 1 | | | |
| 8 | TD400.5.2.1 | 填胶箱 | 1 | 0.94 | Q235-A | |
| 7 | GB/T1228-91 | 高强螺栓M22X1.5 | 4 | | 45 | L=160mm |
| 6 | GB95-85 | 垫圈22 | 8 | | | |
| 序号 | 代 号 | 名 称 | 数 量 | 重 量 | 材 料 | 备 注 |

| | | | | | | |
|----|-------------|-------------|-----|-------|-------|---------|
| 5 | GB93-87 | 垫圈22 | 8 | | | |
| 4 | GB/T1229-91 | 高强螺母M22X1.5 | 8 | | 45 | |
| 3 | GB/T1228-91 | 高强螺栓M22X1.5 | 4 | | 45 | L=200mm |
| 2 | TD400.5.2-2 | 胶带垫板 | 1 | 2.62 | ZL201 | |
| 1 | TD400.5.2-1 | 胶带压板 | 2 | 13.50 | ZL201 | |
| 序号 | 代 号 | 名 称 | 数 量 | 重 量 | 材 料 | 备 注 |

接头装置

TD400.5.2

| | | | | | |
|----|----|----|------|-------|----|
| 设计 | 校对 | 审核 | 图样标记 | 重量 | 比例 |
| 张 | 张 | 张 | | 17.88 | |
| 共 | 张 | 第 | 页 | | |

