



中华人民共和国国家标准

GB/T 5973—2026

代替 GB/T 5973—2006

起重机械 钢丝绳绳端固接接头

Lifting appliances—Termination sockets for steel wire ropes

2026-01-28 发布

2026-08-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言 III

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 2

4 型式 2

5 基本参数 2

6 技术要求 8

7 试验方法 9

8 检验规则..... 10

9 标志、包装、运输与贮存..... 11

附录 A（资料性） 楔形接头的安全使用建议 12



前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 5973—2006《钢丝绳用楔形接头》，与 GB/T 5973—2006 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 更改了范围(见第 1 章, 2006 年版的第 1 章)；
- 增加了术语和定义(见第 3 章)；
- 增加了楔形接头、浇铸接头的型式分类、代号及型号标记(见第 4 章)；
- 更改了基本参数, 包括更改了楔形接头基本参数, 增加了浇铸接头的基本参数(见第 5 章, 2006 年版的第 3 章)；
- 更改了技术要求, 包括增加了铸件、锻造件的技术要求, 增加了装配、涂装要求, 增加了承载能力、破断拉力要求(见第 6 章, 2006 年版的第 4 章)；
- 更改了试验方法, 包括增加了试验条件、目测检查、承载能力试验、疲劳试验(见第 7 章, 2006 年版的第 5 章)；
- 更改了检验规则, 包括更改了抽样及判定原则, 增加了型式检验(见第 8 章, 2006 年版的第 6 章)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国机械工业联合会提出。

本文件由全国起重机械标准化技术委员会(SAC/TC 227)归口。

本文件起草单位：巨力索具股份有限公司、大连华锐重工集团股份有限公司、北京起重机械设计研究院有限公司、北京科正平工程技术检测研究院有限公司、河南省矿山起重机有限公司、法兰泰克重工股份有限公司、山东神力索具有限公司、中国能源建设集团浙江火电建设有限公司、河南省特种设备检验技术研究院、苏州千旭精密制造有限公司、抚顺永茂建筑机械有限公司、湖北特种设备检验检测研究院、无锡市新华起重工具有限公司、广东省特种设备检测研究院、曹妃甸港矿石码头股份有限公司。

本文件主要起草人：杨超、董卫刚、刘计伟、马建民、周雨龙、崔红哲、胡新、袁秀峰、杜大平、程建棠、田丽茹、王元鑫、王明鑫、吕杰、王凯、姜晓军、孟林、贾卓。

本文件于 1986 年首次发布, 2006 年第一次修订, 本次为第二次修订。

起重机械 钢丝绳绳端固接接头

1 范围

本文件规定了钢丝绳绳端固接接头的型式、基本参数、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输与贮存。

本文件适用于各类起重机械上使用的、符合 GB/T 8918、GB/T 20118、GB/T 20067 和 YB/T 5359 规定的钢丝绳强度级别不大于 1 960 MPa 圆股钢丝绳用固接接头。其他类型绳端固接接头参照使用。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第 1 部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划
- GB/T 4162—2022 锻轧钢棒超声检测方法
- GB/T 5976 钢丝绳夹
- GB/T 6402—2024 钢锻件超声检测方法
- GB/T 7233.1—2023 铸钢件 超声检测 第 1 部分：一般用途铸钢件
- GB/T 8918 重要用途钢丝绳
- GB/T 9443—2019 铸钢铸铁件 渗透检测
- GB/T 9444—2019 铸钢铸铁件 磁粉检测
- GB/T 9799 金属及其他无机覆盖层 钢铁上经过处理的锌电镀层
- GB/T 11352 一般工程用铸造碳钢件
- GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件
- GB/T 13912 金属覆盖层 钢铁制件热浸镀锌层 技术要求及试验方法
- GB/T 14408 一般工程与结构用低合金钢铸件
- GB/T 16825.1 金属材料 静力单轴试验机的检验与校准 第 1 部分：拉力和(或)压力试验机测力系统的检验与校准
- GB/T 17107 锻件用结构钢牌号和力学性能
- GB/T 20067 粗直径钢丝绳
- GB/T 20118 钢丝绳通用技术条件
- GB/T 30588 钢丝绳绳端 合金熔铸套接
- GB/T 33084 大型合金结构钢锻件 技术条件
- GB/T 37400.15—2019 重型机械通用技术条件 第 15 部分：锻钢件无损探伤
- JB/T 6402 大型低合金钢铸件 技术条件
- YB/T 4615 钢丝绳绳端 树脂套接
- YB/T 5359 压实股钢丝绳

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

楔形接头 **wedge socket**

由楔套、楔和销轴组成，夹持钢丝绳绳端与特定结构（如工程构件）固接在一起的连接件。

3.2

浇铸接头 **poured socket**

通过浇铸工艺将钢丝绳绳端与特定结构（如工程构件）固接在一起的连接件。

3.3

开式浇铸接头 **open poured socket**

端头连接为销轴式的浇铸接头。

3.4

闭式浇铸接头 **closed poured socket**

端头自然封闭，封闭处为扁平状的浇铸接头。

4 型式

4.1 型式分类

钢丝绳绳端固接接头分为楔形接头与浇铸接头两种。

浇铸接头按结构型式可分为开式浇铸接头和闭式浇铸接头；按加工工艺可分为铸造接头和锻造接头。

4.2 代号

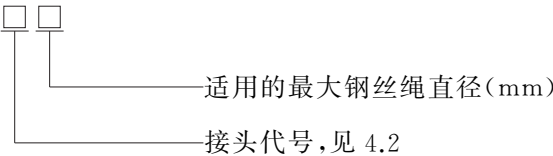
楔形接头代号由“楔、头”汉语拼音首位大写字母“XT”组成。

浇铸接头代号由“开、头”或“闭、头”汉语拼音首位大写字母“KT”或“BT”和成形工艺特征字母“铸”“锻”的汉语拼音首位大写字母“Z”或“D”组成。

注：“锻”指模锻或自由锻和机械加工的组 合。

4.3 型号标记

标记用接头代号和适用的最大钢丝绳直径表示。



示例 1：适用于最大钢丝绳直径为 18 mm 的楔形接头型号标记为：XT 18。

示例 2：适用于最大钢丝绳直径为 18 mm 的开式锻造浇铸接头型号标记为：KTD 18。

示例 3：适用于最大钢丝绳直径为 40 mm 的闭式铸造浇铸接头型号标记为：BTZ 40。

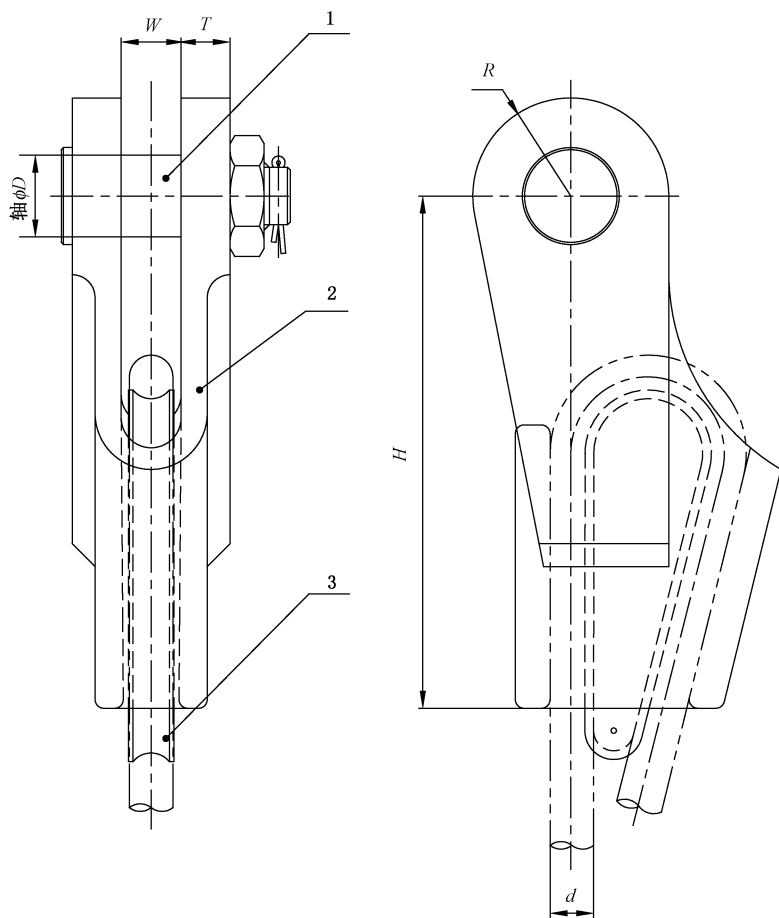
5 基本参数

5.1 楔形接头的最小破断拉力应符合表 1 的规定，基本尺寸参考表 1 的规定执行，典型示意图见图 1。

若最小破断拉力超出表 1 中范围时,由供需双方协商解决。

表 1 楔形接头的最小破断拉力和基本参数

型号	适用的钢丝绳公称 直径 d mm	最小破断拉力 kN		W mm	T mm	轴 ϕD mm	H mm	R mm
		A 级	B 级					
XT 6	6	18.2	20.1	13	8	16	105	16
XT 8	$6 < d \leq 8$	32.2	35.8	15	8	18	125	25
XT 10	$8 < d \leq 10$	50.4	55.8	18	10	20	150	25
XT 12	$10 < d \leq 12$	72.6	80.0	20	12	25	180	30
XT 14	$12 < d \leq 14$	99.2	109.6	23	14	30	185	35
XT 16	$14 < d \leq 16$	128.8	143.2	26	17	34	195	42
XT 18	$16 < d \leq 18$	163.2	180.8	28	18	36	195	44
XT 20	$18 < d \leq 20$	201.6	223.2	30	21	38	220	50
XT 22	$20 < d \leq 22$	244.0	270.4	32	22	40	240	52
XT 24	$22 < d \leq 24$	290.4	321.6	35	24	50	260	60
XT 26	$24 < d \leq 26$	340.8	377.6	38	27	55	280	65
XT 28	$26 < d \leq 28$	395.2	437.6	40	27	55	320	70
XT 32	$28 < d \leq 32$	516.0	572.0	44	33	65	360	77
XT 36	$32 < d \leq 36$	653.6	723.2	48	37	70	390	85
XT 40	$36 < d \leq 40$	808.0	896.0	55	45	75	470	90
XT 44	$40 < d \leq 44$	976.0	1 080.0	64	50	84	520	105
XT 48	$44 < d \leq 48$	1 160.0	1 288.0	70	52	89	530	100
注：最小破断拉力 A 级、B 级由需方确定，在订货时需要说明级别。								



标引序号和符号说明：

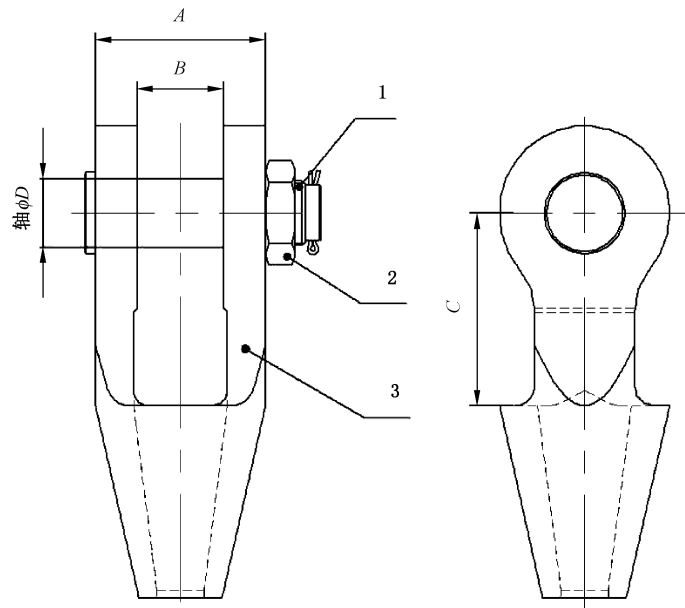
- 1 ——销轴；
- 2 ——楔套；
- 3 ——楔；
- W ——接头内宽；
- T ——接头耳板厚度；
- H ——楔套底部到孔径中心的距离；
- R ——孔外圆半径；
- 轴 ϕD ——轴径；
- d ——绳径。

图 1 楔形接头典型示意图

5.2 开式浇铸接头的最小破断拉力应符合表 2 的规定，基本尺寸参考表 2 的规定执行，典型示意图见图 2。若最小破断拉力超出表 2 中范围时，由供需双方协商解决。

表 2 开式浇铸接头的最小破断拉力和基本参数

型号	适用的钢丝绳 公称直径 d mm	最小破断拉力 kN		A mm	B mm	C mm	轴 ϕD mm
		A 级	B 级				
KT 10	$8 < d \leq 10$	63	69.8	45	21	44	20.5
KT 13	$10 < d \leq 13$	106	118	53	25	51	24.5
KT 16	$13 < d \leq 16$	161	179	60	32	64	29.5
KT 18	$16 < d \leq 18$	204	226	70	38	76	34.5
KT 22	$18 < d \leq 22$	305	338	84	44	89	40.5
KT 26	$22 < d \leq 26$	426	472	95	51	102	50
KT 30	$26 < d \leq 30$	567	628	107	57	117	56
KT 36	$30 < d \leq 36$	817	904	124	64	127	63
KT 38	$36 < d \leq 38$	910	1 010	136	76	152	69
KT 42	$38 < d \leq 42$	1 110	1 230	140	76	165	75
KT 48	$42 < d \leq 48$	1 450	1 610	169	89	178	88
KT 54	$48 < d \leq 54$	1 840	2 030	192	102	228	94
KT 60	$54 < d \leq 60$	2 270	2 510	224	114	254	106
KT 68	$60 < d \leq 68$	2 910	3 230	247	127	273	119
KT 74	$68 < d \leq 74$	3 450	3 820	273	133	279	125
KT 80	$74 < d \leq 80$	4 030	4 470	296	146	286	131
KT 86	$80 < d \leq 86$	4 660	5 160	319	159	298	138
KT 92	$86 < d \leq 92$	5 330	5 910	332	172	318	150
KT 102	$92 < d \leq 102$	6 560	7 260	371	191	343	176
注 1：型号中省略工艺特征字母。							
注 2：最小破断拉力 A 级、B 级由需方确定，在订货时需要说明级别。							



标引序号和符号说明：

1 ———销轴；
2 ———螺母；
3 ———本体；
A ———接头外宽；
B ———接头内宽；
C ———销轴中心孔到浇铸台的距离；
轴 ϕD ——轴径。

图 2 开式浇铸接头典型示意图

5.3 闭式浇铸接头的最小破断拉力应符合表 3 的规定，基本尺寸参考表 3 的规定执行，典型示意图见图 3。若最小破断拉力超出表 3 中范围时，由供需双方协商解决。

表 3 闭式浇铸接头的最小破断拉力和基本参数

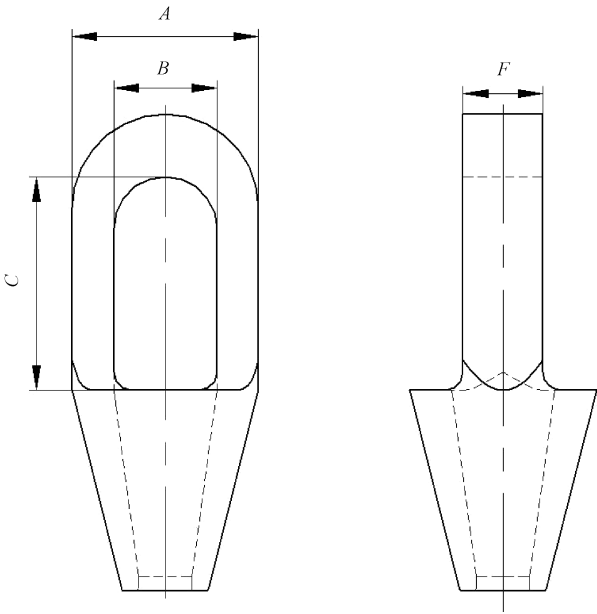
型号	适用的钢丝绳 公称直径 d mm	最小破断拉力 kN		A mm	B mm	C mm	F mm
		A 级	B 级				
BT 10	$8 < d \leq 10$	63	69.8	43	25	51	18
BT 13	$10 < d \leq 13$	106	118	51	30	57	22
BT 16	$13 < d \leq 16$	161	179	67	36	63	25
BT 18	$16 < d \leq 18$	204	226	76	42	76	32
BT 22	$18 < d \leq 22$	305	338	92	48	89	38
BT 26	$22 < d \leq 26$	426	472	105	58	102	45
BT 30	$26 < d \leq 30$	567	628	114	65	114	50
BT 36	$30 < d \leq 36$	817	904	127	71	127	55
BT 38	$36 < d \leq 38$	910	1 010	137	81	152	65

表 3 闭式浇铸接头的最小破断拉力和基本参数（续）

型号	适用的钢丝绳 公称直径 d mm	最小破断拉力 kN		A mm	B mm	C mm	F mm
		A 级	B 级				
BT 42	$38 < d \leq 42$	1 110	1 230	146	83	165	70
BT 48	$42 < d \leq 48$	1 450	1 610	171	95	192	75
BT 54	$48 < d \leq 54$	1 840	2 030	194	111	217	83
BT 60	$54 < d \leq 60$	2 270	2 510	216	127	241	92
BT 68	$60 < d \leq 68$	2 910	3 230	241	140	270	102
BT 74	$68 < d \leq 74$	3 450	3 820	273	159	286	124
BT 80	$74 < d \leq 80$	4 030	4 470	292	171	298	133
BT 86	$80 < d \leq 86$	4 660	5 160	311	184	311	146
BT 92	$86 < d \leq 92$	5 330	5 910	330	197	330	159
BT 102	$92 < d \leq 102$	6 560	7 260	362	216	356	178

注 1：型号中省略工艺特征字母。

注 2：最小破断拉力 A 级、B 级由需方确定，在订货时需要说明级别。



标引符号说明：

A —— 接头外宽；

B —— 接头内宽；

C —— 浇铸台到接头顶部内侧的距离；

F —— 接头厚度。



图 3 闭式接头典型示意图

6 技术要求

6.1 铸件的技术要求

6.1.1 碳钢铸件材料力学性能应符合 GB/T 11352 的规定,低合金钢铸件材料力学性能应符合 GB/T 14408、JB/T 6402 的规定。

6.1.2 铸件表面应光滑平整,应去除尖棱、冒口、粘砂、氧化皮、飞边和毛刺等。

6.1.3 铸件不应有气孔、砂眼、裂纹、疏松、夹砂和铸疤等降低强度和明显有损外观的缺陷。

6.1.4 铸件超声波探伤应符合 GB/T 7233.1—2023 的规定,评定结果应满足 2 级要求;磁粉探伤应符合 GB/T 9444—2019 的规定,评定结果应满足 2 级要求;渗透探伤应符合 GB/T 9443—2019 的规定,评定结果应满足 2 级的要求。

注:铸件探伤级别及种类根据铸件实际尺寸制定。

6.1.5 铸件应进行防锈处理。

6.2 锻造件的技术要求



6.2.1 锻造件材料力学性能应符合 GB/T 33084 或 GB/T 17107 的规定。

6.2.2 锻造件应无白点、裂纹、折叠、缩孔、严重的偏析和严重的非金属夹杂物聚集等影响使用性能和表面质量的缺陷。

6.2.3 锻造件超声波探伤应符合 GB/T 6402—2024 的规定,评定结果应满足 3 级要求;或应符合 GB/T 4162—2022 的规定,评定结果应满足 B 级要求;或超声波和磁粉探伤均应符合 GB/T 37400.15—2019 的规定,质量等级应满足 2 级要求。

6.3 装配要求

6.3.1 成品尺寸应符合图样或技术要求的規定。

6.3.2 楔形接头使用时应合理安装,楔套和楔配合自如,楔形接头与钢丝绳的连接方法见附录 A 给出的示例。

6.3.3 开式浇铸接头与销轴应配合自如、转动灵活并且无卡阻现象。

6.4 外观与涂装

6.4.1 采用镀锌时,锌层应光滑,无滴流、粗糙和锌刺,无起皮和漏镀等缺陷。采用热镀锌时,锌层厚度应符合 GB/T 13912 的规定;采用电镀锌时,锌层厚度应符合 GB/T 9799 的规定。

6.4.2 接头不应有尖锐的棱角和毛刺,不应有锈蚀及影响性能、寿命和外观的磕碰、划伤等缺陷。

6.5 承载能力

6.5.1 楔形接头应能承受表 1 中规定的最小破断拉力的 40%时无明显变形,且销轴配合处无卡阻现象。

6.5.2 浇铸接头应能承受表 2、表 3 中规定的最小破断拉力的 40%时无明显变形,且销轴配合处无卡阻现象。

6.6 破断拉力

6.6.1 楔形接头应能承受表 1 最小破断拉力时不破断。浇铸接头应能承受表 2、表 3 最小破断拉力时不破断。

6.6.2 楔形接头和浇铸接头疲劳试验后,楔形接头应能承载配套钢丝绳最小破断拉力的 70%时不破

断,浇铸接头应能承载配套钢丝绳最小破断拉力的 90%时不破断。

7 试验方法

7.1 试验条件

7.1.1 承载能力试验的拉力试验机按 GB/T 16825.1 的规定进行。

7.1.2 试件用钢丝绳按 GB/T 20118、GB/T 8918、GB/T 20067 或 YB/T 5359 的规定进行。

7.1.3 楔形接头与钢丝绳连接的方法见附录 A 给出的示例。

7.1.4 浇铸试件与钢丝绳连接按 GB/T 30588 或 YB/T 4615 的规定进行。

7.1.5 楔形接头与浇铸接头的破断拉力试验按配套型号中最大直径的钢丝绳进行试验。

7.2 目测检查

目测检查包括接头的尺寸测量和外观检查等,检查方法包括目视、耳听、手摸、敲击等检测和常规量具测量,检查内容包括铸件和锻件的表面质量,以及接头装配质量、外观与涂装等。

7.3 承载能力试验

将试件连接到拉力试验机上,以不大于 10 MPa/s 的速度平稳施加力达到表 1、表 2 或表 3 中规定的最小破断拉力的 40%时,检查是否符合 6.5 的规定。

7.4 破断拉力试验

7.4.1 楔形接头按 7.3 继续施加力值达到表 1 中规定的最小破断拉力时,可不拉断钢丝绳而结束试验。

7.4.2 浇铸接头按 7.3 继续施加力值达到表 2 或表 3 中规定的最小破断拉力时,可不拉断钢丝绳而结束试验。

7.5 疲劳试验

试验在同轴的拉伸疲劳试验机上进行,固定点不应旋转,试验在沿试件轴线施加 15%~30%钢丝绳最小破断拉力下循环 7.5 万次,试验在 10℃~40℃的条件下进行,试验频率不超过 5 Hz。

疲劳试验完成后的试件进行破断拉力试验。楔形接头按 7.3 施加力值达到钢丝绳最小破断拉力的 70%时,可不拉断钢丝绳而结束试验。浇铸接头按 7.3 施加力值达到钢丝绳最小破断拉力的 90%时,可不拉断钢丝绳而结束试验。

7.6 无损检测试验

7.6.1 铸件无损检测试验超声波探伤按 GB/T 7233.1—2023 的规定执行;磁粉探伤按 GB/T 9444—2019 的规定执行;渗透探伤按 GB/T 9443—2019 的规定进行。

7.6.2 锻造件无损检测试验超声波探伤按 GB/T 6402—2024 的规定进行;或按 GB/T 4162—2022 的规定进行;或超声波和磁粉探伤均按 GB/T 37400.15—2019 的规定进行。

7.7 力学性能试验

7.7.1 碳钢铸件材料力学性能试验按 GB/T 11352 的规定进行,低合金钢铸件材料力学性能试验按 GB/T 14408、JB/T 6402 的规定进行。

7.7.2 锻造件材料力学性能试验按 GB/T 33084 或 GB/T 17107 的规定进行。

8 检验规则

8.1 检验分类

接头的检验分为出厂检验和型式检验。

8.2 出厂检验

8.2.1 出厂检验项目

出厂检验项目按表 4 执行。

表 4 出厂检验及型式检验项目表

序号	检验项目		出厂检验	型式检验	技术要求	试验方法
1	目测检查	外观检查	√	√	6.1.2、6.1.3、 6.1.5、6.2.2、 6.3.2、6.3.3、 6.4.1、6.4.2	7.2
		尺寸测量	√	√	6.3.1	7.2
2	承载能力试验		○	√	6.5.1、6.5.2	7.3
3	破断拉力试验		—	√	6.6.1	7.4
4	疲劳试验		—	√	6.6.2	7.5
5	无损检测试验		√	√	6.1.4、6.2.3	7.6
6	力学性能试验		○	√	6.1.1、6.2.1	7.7
注：“√”表示需要检验的项目；“—”表示不需要检验的项目；“○”表示用户特殊要求时需要检验的项目。						

8.2.2 抽样

同一批次、同一规格产品可抽取或取样进行出厂检验，抽样数量按 GB/T 2828.1 的规定进行。

8.2.3 判定原则

若所有检验项目都符合表 4 的规定，则判定该批接头合格。若有一项检验项目不合格，则对该批接头逐一检验，不合格的接头进行返修；若返修后仍检验不合格，则对不合格接头进行报废。

8.3 型式检验

8.3.1 凡有下列情况之一，应进行型式检验：

- a) 新产品鉴定或老产品转厂生产试制时；
- b) 正式定型后，当材料、工艺有较大改变可能影响产品质量时；
- c) 产品停产两年以上恢复生产时；
- d) 出厂检验结果和上次型式检验结果有较大差异时；
- e) 相关方提出要求时。

8.3.2 型式检验项目

型式检验项目按表 4 执行。

8.3.3 抽样及判定原则

8.3.3.1 每种规格至少取一个试件,若所有型式检验合格,则判定该种规格接头合格。

8.3.3.2 若承载试验或破断拉力试验不符合要求,则加抽两件进行试验。若加抽的两件接头试验合格,则判定该种规格接头合格;若有一个接头不合格,则判定该种规格接头不合格。

9 标志、包装、运输与贮存

9.1 应在接头的醒目位置设置清晰可见的标志,内容包括但不限于:

- a) 产品型号;
- b) 制造商名称或商标。

9.2 包装箱、盒、袋等的外表应有标志或标签,内容包括但不限于:

- a) 制造商名称或商标;
- b) 产品名称;
- c) 产品型号和数量;
- d) 出厂编号和标准代号;
- e) 制造日期和出厂日期;
- f) 到站和收货单位;
- g) 箱号、毛重、净重、体积;
- h) 防潮标志。

9.3 接头用包装形式及其材料应考虑接头在运输途中和保管期间不受损坏和腐蚀,并应符合 GB/T 13384 的规定。

9.4 接头的运输应符合铁路、公路、航运的有关运输要求。

9.5 接头的贮存应注意通风、防锈、防潮和防止变形。

附录 A

(资料性)

楔形接头的安全使用建议

A.1 楔形接头与钢丝绳绳端的连接方法

楔形接头与钢丝绳绳端的连接方法如图 A.1 所示。

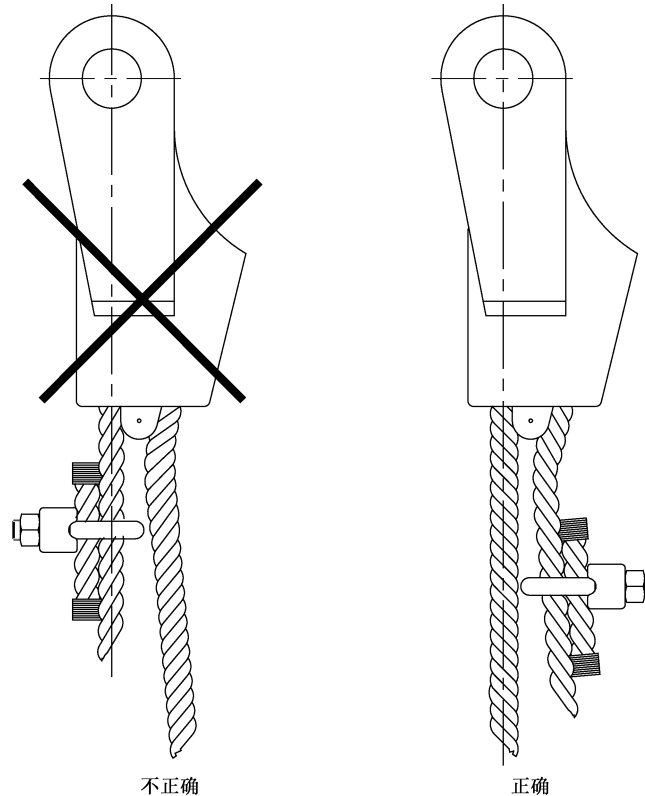


图 A.1 楔形接头与钢丝绳绳端连接方法

A.2 装配方法

A.2.1 装配楔套、楔与销轴前进行检验确保无影响性能的缺陷。

A.2.2 楔形接头与钢丝绳相匹配。

A.2.3 楔套与楔相匹配,各零件避免在不同供应商之间互换。

A.2.4 钢丝绳用楔形接头重新装配时,避免使用压扁或损害的钢丝绳作为固定部位。

A.2.5 装配时,钢丝绳绕过楔,并拉紧钢丝绳两端使钢丝绳与楔装入楔套内。为了使钢丝绳和楔紧密地装配到楔套内可施加一个载荷(至少为钢丝绳最小破断拉力的 10%)。楔形接头在使用前,楔牢固固定于楔套内。

A.2.6 根据使用环境,建议使用不同方法处理钢丝绳尾端长度。

- a) 尾端可环绕回并用符合 GB/T 5976 的钢丝绳夹固定。绳环以适当方式捆绑于钢丝绳主体部分,例如采用捆绑钢丝的形式,避免钢丝绳在使用中发生弯曲,见图 A.2a)。
- b) 截取一小段相同直径的钢丝绳与尾端钢丝绳用符合 GB/T 5976 的钢丝绳夹固定,见图 A.2b)。必要时可以用捆绑钢丝把尾端固定到钢丝绳的主体部分。

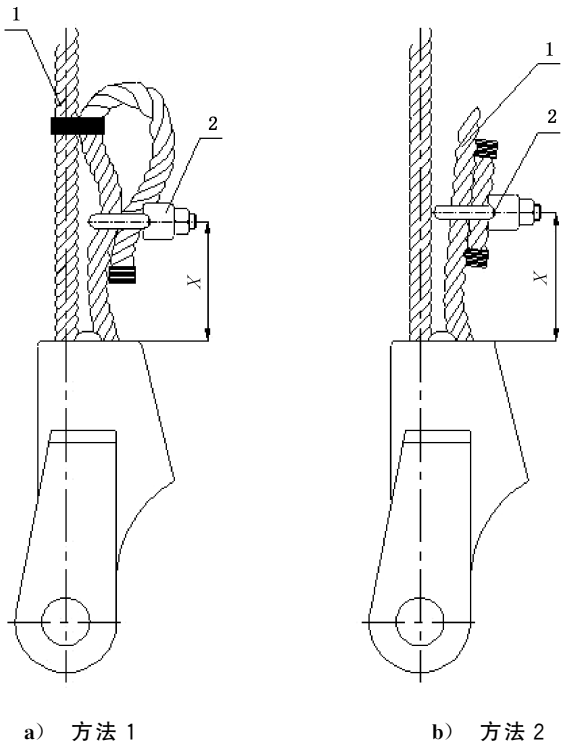
A.2.7 在完全卸除钢丝绳拉力时,确保楔已得到有效约束,防止其松脱。

A.3 使用中的检查

A.3.1 钢丝绳损坏,如断丝或脱离楔套时变形,立即停止使用。

A.3.2 楔套如破裂、楔过度插入时,检查楔套是否有裂纹、变形或其他缺陷,有问题立即停止使用。

A.3.3 在拆除楔形接头时随时检查楔套、楔、销轴及配合处的钢丝绳,发现楔或楔套损坏时进行更换。



标引序号和符号说明:

1 —— 软钢丝;

2 —— 钢丝绳夹;

X—— 钢丝绳夹到楔套尾端的距离。

注: 为了防止 X 过大且绳索松弛导致楔从楔套中脱出,原则上, X 值不超过楔总长度的 75%。

图 A.2 处理钢丝绳尾端的两种方法

