



吊索具知识培训—吊装带索具

J&L

吊装带产品的分类

吊装带定义：

一种用于装卸与起升货物时连接起升工具和货物的柔性元件。



一、扁平带系列

普通型扁平吊装带

普通型：额定载荷1T-24T，适用温度零下40℃～零上100℃。

在吊装作业时，扁平带能够提供宽阔、平顺的承载表面，特别适合吊装有柔软表面的物体。



W01型



W03型



W02型



W04型



W05型

一、扁平带系列

高强型扁平吊装带

高强型：额定载荷2T-40T

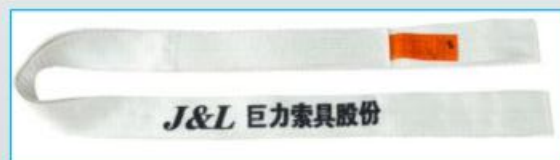
在吊装作业时，扁平带能够提供宽阔、平顺的承载表面，特别适合吊装有柔软表面的物体。



WH01型



WH02型



WH03型



WH04型

二、圆形带系列

根据不同吊装环境要求，可专业生产：普通型、高强型、防火型、荧光型、光检型、防护型、组合型等产品系列。



普通型



光检型



组合型



高强型



阻燃型

二、圆形带系列

普通型圆形吊装带

采用涤纶工业长丝制造，适用温度零下40℃～零上100℃。



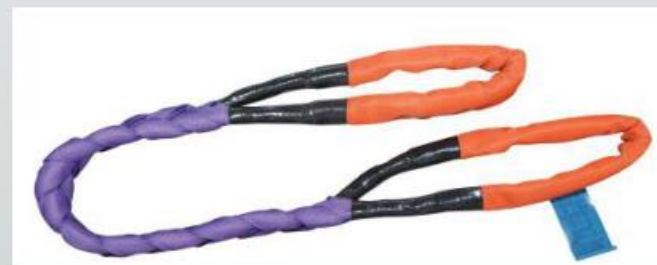
R01型



R03型



R02型



R04型

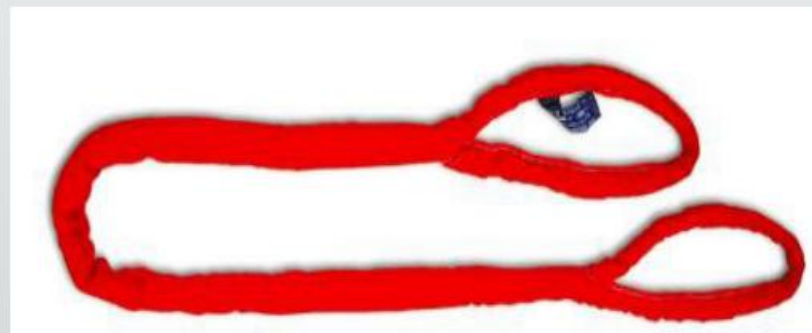
二、圆形带系列

高强型圆形吊装带

高强度吊装带（RH型）：采用高性能纤维丝生产，重量约为普通吊带的1/4，直径约为普通吊带的1/2。是同等直径的钢缆重量的1/15。低伸长率，密度小：0.97，可浮于水上。抗紫外线。低温-125°C仍能保持原来的强度，避免80°C以上高温环境使用。



RH01型



RH02型

二、圆形带系列

阻燃型圆形吊装带

阻燃型吊带（RK型），采用高性能、耐高温芳纶纤维制造。适用温度零下40℃～零上180℃，重量是涤纶吊装带的1/2。



RK01型



RK02型

吊装带的生产制造

合成纤维吊装带

巨力索具吊装带制造厂是世界最大吊装带生产制造基地，年产量达2万吨以上，产品销往世界各地。拥有世界上最先进的制造设备千余台，包括瑞士繆勒织机、德国染整机、日本全自动缝纫机、西班牙合捻机等，并自主研发中国独一无二的全自动包装流水线。

先进生产设备



瑞士繆勒织带机



德国进口染整机

合成纤维吊装带

先进生产设备



自动下料机



自动印字机



自动化经轴运输线



国内最先进的穿芯机

自动化包装流水线



自动化流水线



自动支箱、
称重、打包



自动码垛、
打托、缠膜

吊装带产品特点及选用

吊装带产品优点

柔软轻便

质地柔软易曲，使用吊装带吊装，可减少吊装作业对易受操作表面损伤和对喷漆表面的损害，重量轻，操作方便。

耐腐绝缘

吊装带对于腐蚀有很好的抵抗力，对碳氧化合物和大多数化学有机溶剂有较高的抵抗力，不导电。

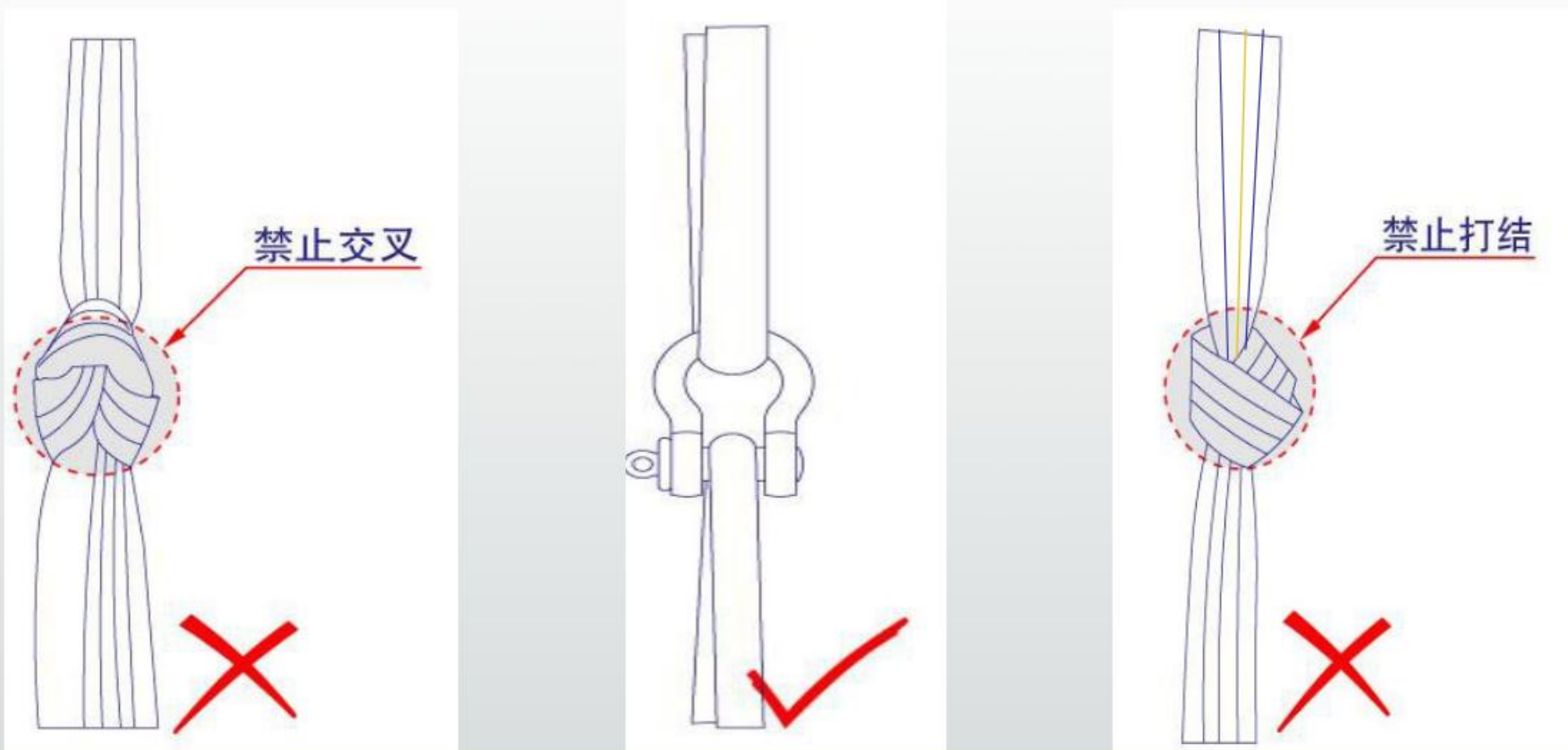
安全可靠

工作载荷弹性伸长约3%，破断载荷约10%不反弹，不伤人；安全系数6-8；国际标准色来辨别不同的承载能力。

使用注意事项



合成纤维吊装带



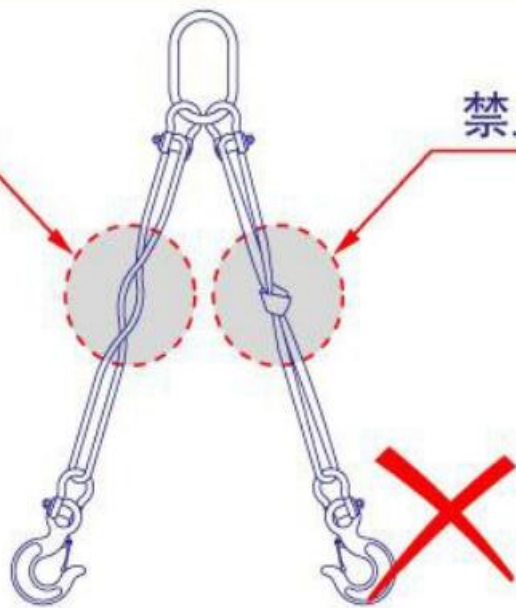
吊装带之间不能直接连接

禁止吊装带之间任何形式的直接连接，如交叉或者打结的方式，正确的连接方法是通过卸扣进行连接，连接扁平带有专业的吊带卸扣，下边缘呈直线型的。

合成纤维吊装带

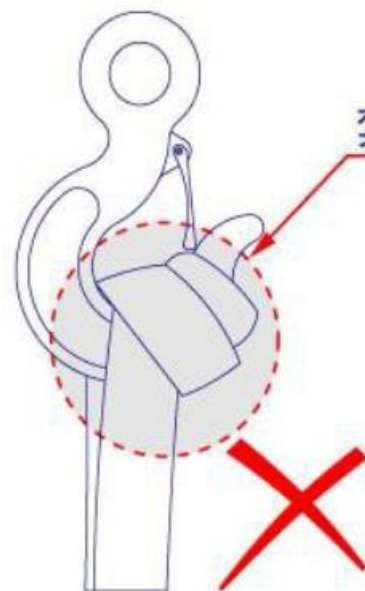
禁止打拧

禁止打结



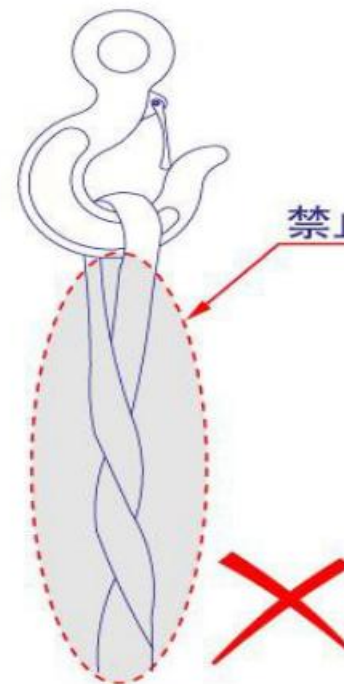
错误

禁止栓结



错误

禁止扭转



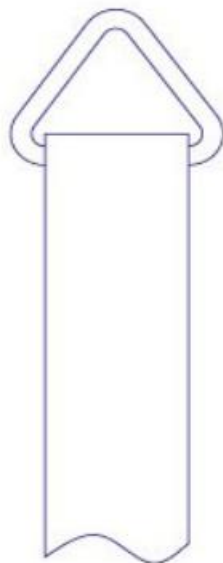
错误

禁止打结扭转

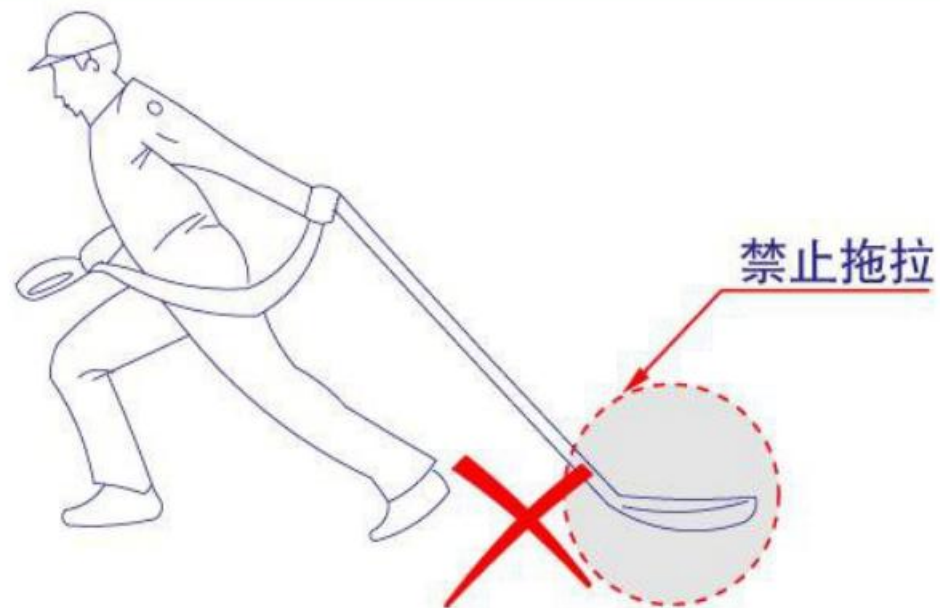
合成纤维吊装带



错误

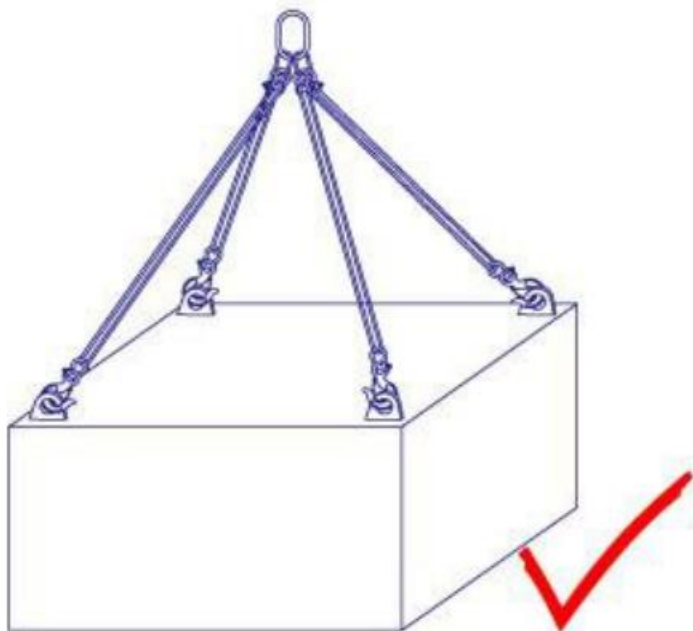


正确

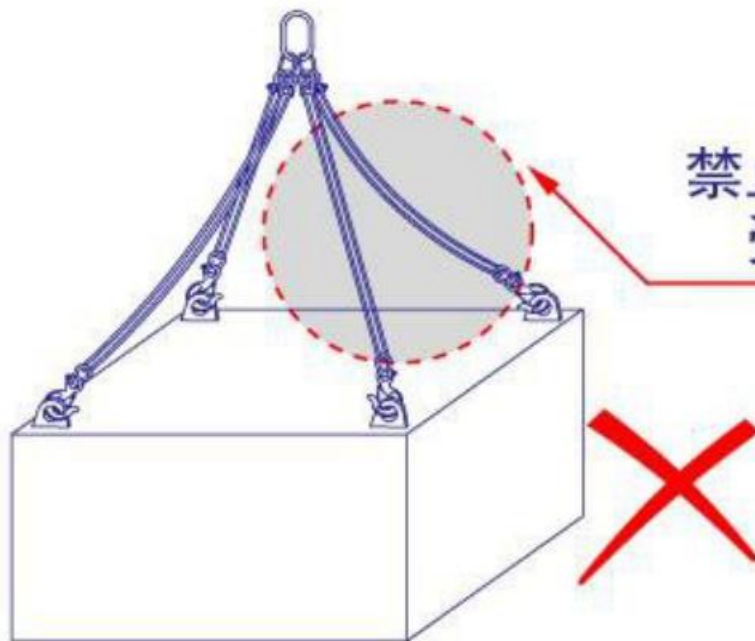


错误

合成纤维吊装带



正确



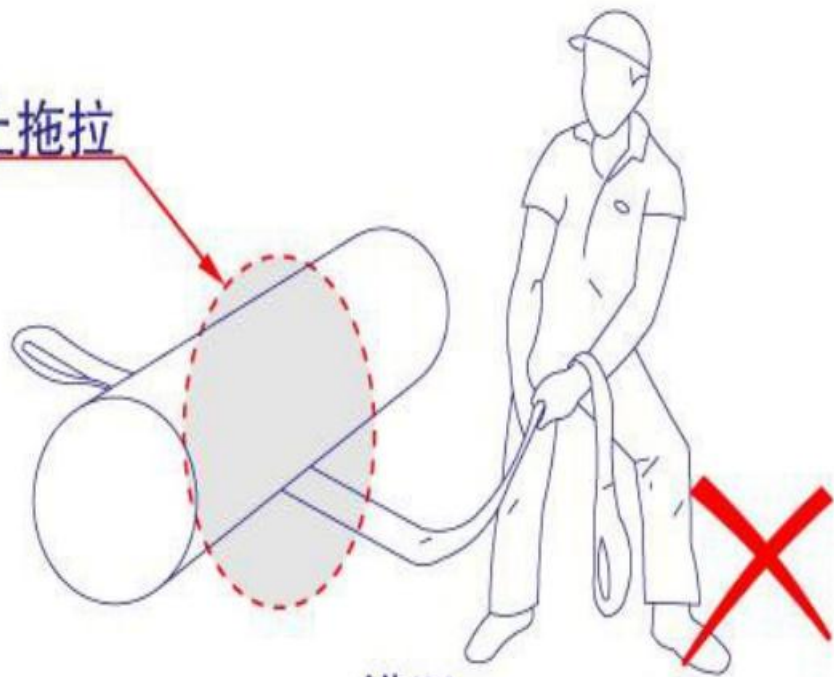
禁止吊带每条腿
受力不均匀

错误

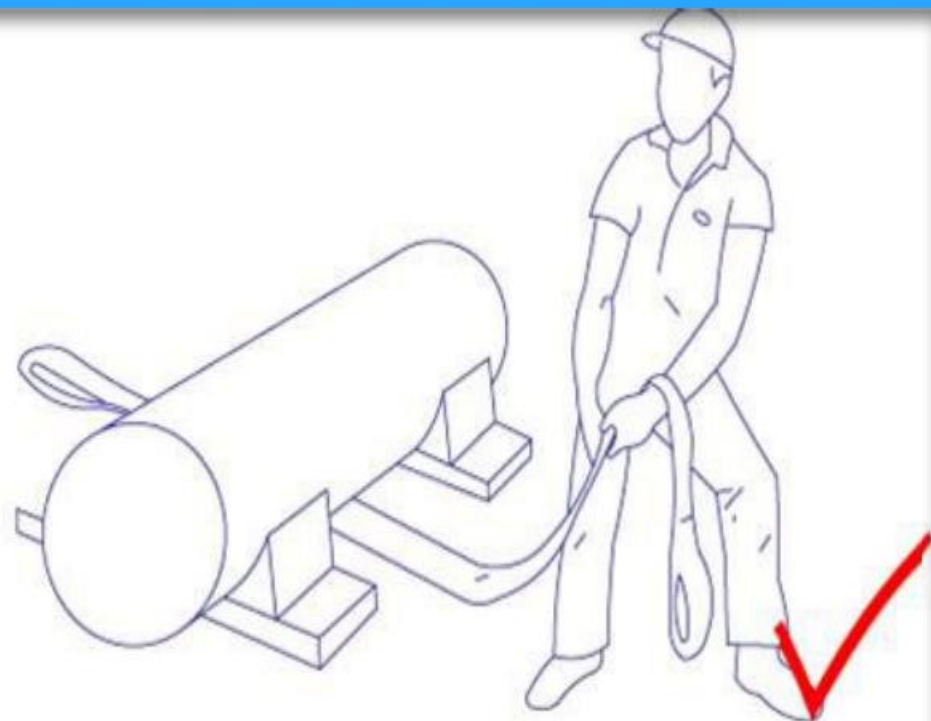
禁止吊装带组合索具各肢受力不均匀

合成纤维吊装带

禁止拖拉



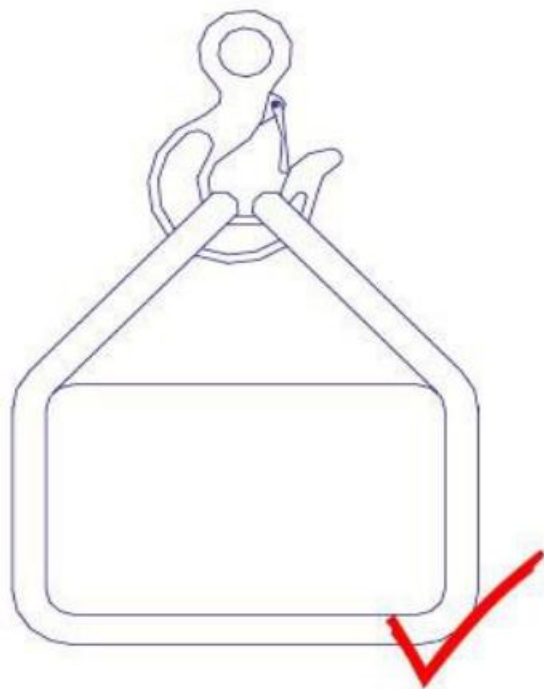
错误



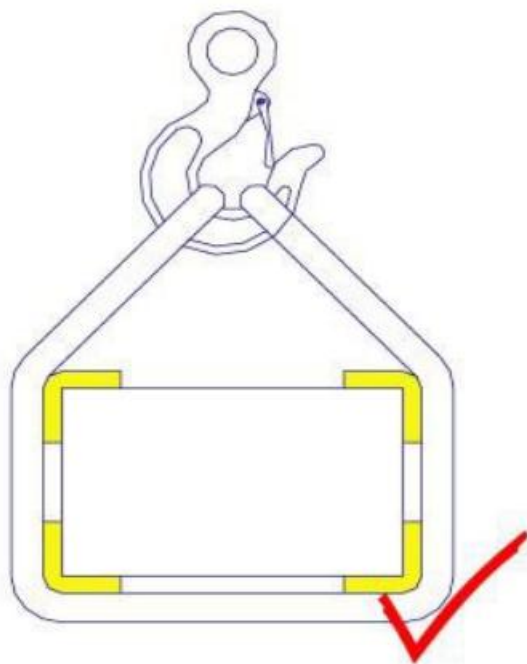
正确

禁止在重物压迫状态下硬性将吊带拉出

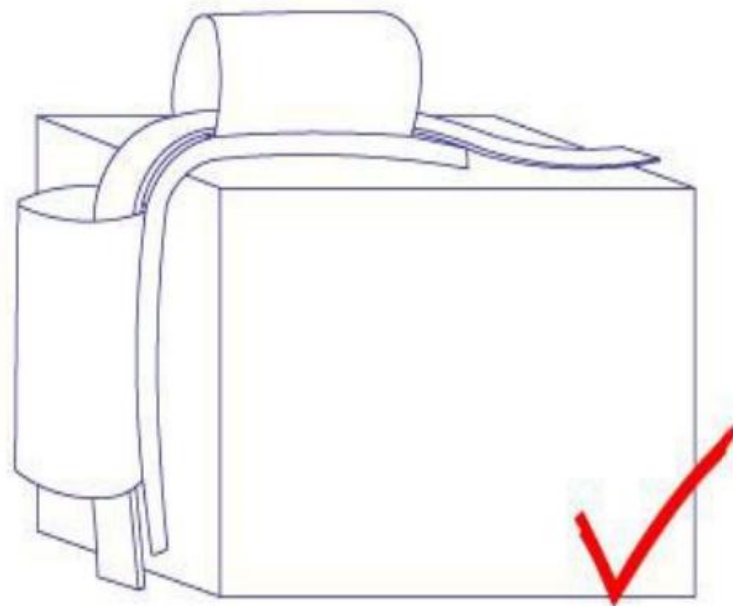
合成纤维吊装带



圆角可不加保护套



锐边处应加保护套

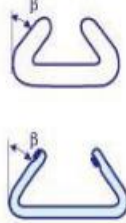


正确

在棱角位置进行保护

当遇到负载有尖角、棱边的货物时，必须采取护套、护角来保护吊带，严禁在粗糙表面使用吊带。

吊带吊装方式承载系数表

单根吊装工作载荷（最大）Kg							
吊装方式				$7^{\circ} < \beta < 45^{\circ}$ 		$45^{\circ} < \beta < 60^{\circ}$ 	$7^{\circ} < \beta < 45^{\circ}$ 
系数	1.0	0.8	2.0	1.4		1.0	0.7

吊带吊装方式承载系数表

双根吊装工作载荷（最大）Kg				双根吊装工作载荷（最大）Kg			
吊装方式	$45^{\circ} < \beta < 60^{\circ}$	$7^{\circ} < \beta < 45^{\circ}$	$7^{\circ} < \beta < 45^{\circ}$	$45^{\circ} < \beta < 60^{\circ}$	$45^{\circ} < \beta < 60^{\circ}$	$7^{\circ} < \beta < 45^{\circ}$	$45^{\circ} < \beta < 60^{\circ}$
系数	0.5	1.4	1.12	1.0	0.8	2.1	1.5



存放维护保养

存放与维护保养

◆吊装带要避开热源（火源和电气焊）或日光及紫外线长期辐射的条件下贮存。



存放与维护保养

◆吊装带用后应放在架子上或其他干燥地方存放，不应直接放在潮湿地上，防止吊装带用后发霉、鼠咬。虽然吊装带耐腐蚀性非常好，但是长期放置在密闭潮湿的环境里容易发霉变质，影响承载能力和使用寿命。



存放与维护保养

◆当在酸碱场合使用后，应立即用凉水或清洗剂将吊装带冲洗干净，晾干贮存。吊装带可以耐一定浓度的酸碱，但是强酸强碱会腐蚀吊装带，造成吊装带纤维老化变质。如果吊装带在酸碱环境使用后不及时清洗掉酸碱溶液，吊装带慢慢变干时，残留在吊装带上的酸碱浓度会增大，从而腐蚀吊装带。

重要原则

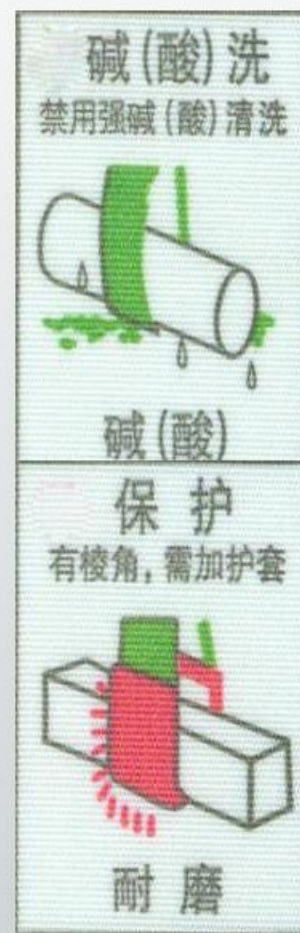
吊装带适宜存放在 避光、通风、干燥的地方。

检查与报 废标准



使用前应对吊装带进行全面 **检查**

- 应对吊装带进行全面检查，
吊装带标签完好，带体、环
眼各处完好，正常使用。



使用前应对吊装带进行全面 **检查**

- 检验带子是否有横向、纵向切口，边缘、软环及末端件是否有损坏，出现上述情况应停止使用。



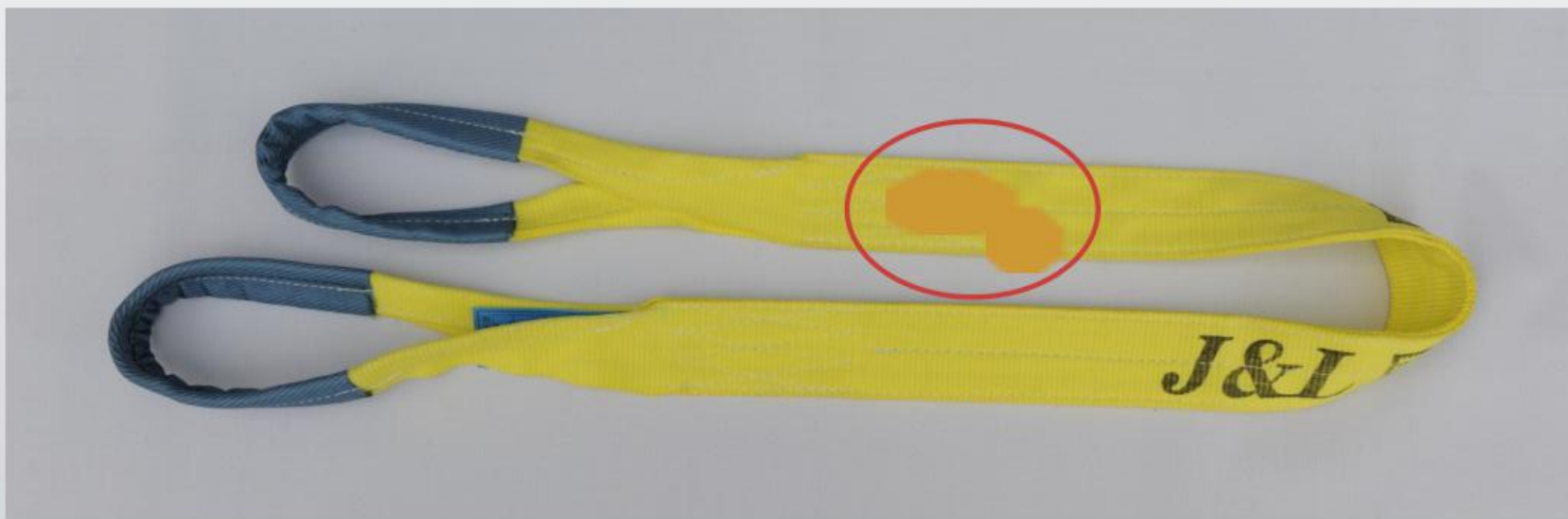
使用前应对吊装带进行全面 **检查**

- 织物表面擦伤的后果是不同的，但一般情况是降低强度，任何地方的大面积擦伤，尤其是局部擦伤，可能是被尖利的物体划伤，将明显造成吊带全面损坏，因此造成强度降低。应停止使用。



使用前应对吊装带进行全面 **检查**

- 化学腐蚀将明显导致吊带局部削弱或带子材料软化，致使表面纤维脱落或擦掉，典型的情况可能掉下粉末。



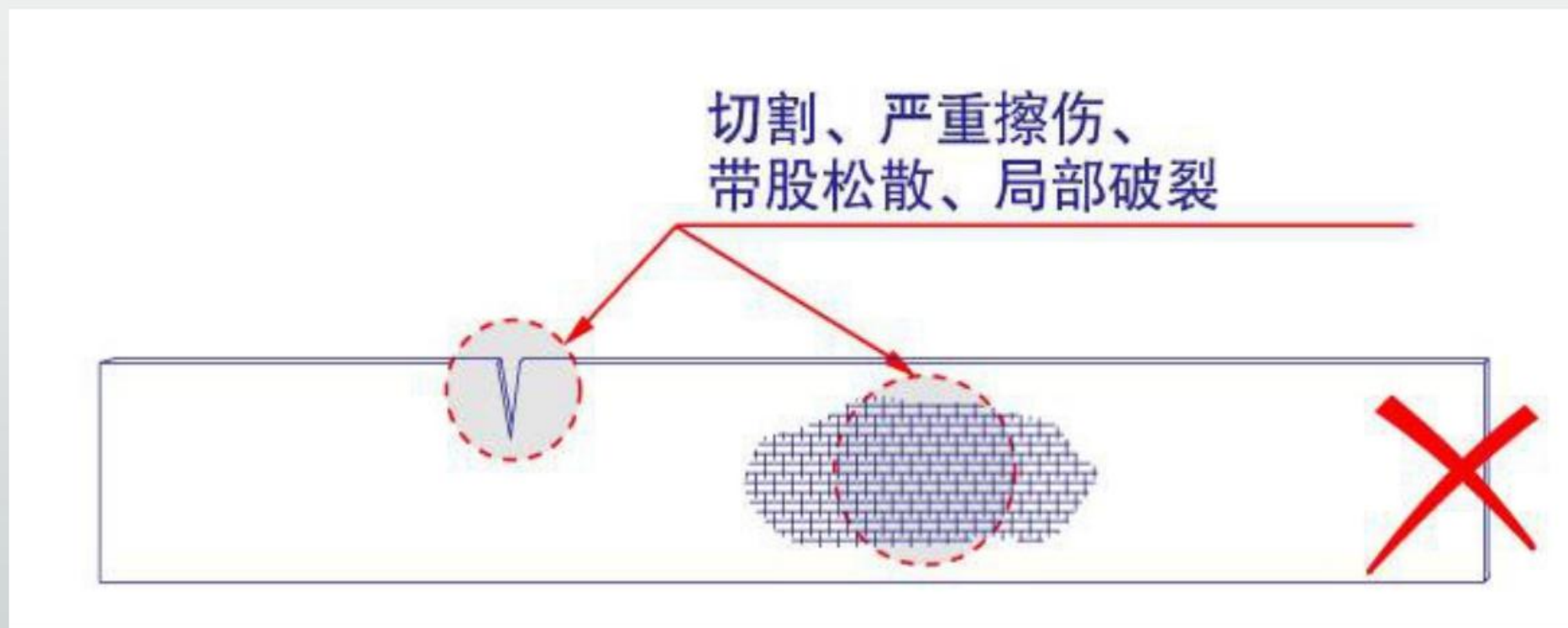
使用前应对吊装带进行全面 **检查**

- 缝合处不允许开裂。对于缝合处已经开裂的吊装带，应做报废处理。如果能确认承载芯没有损坏，可以由专业厂家进行维修。



吊装带的报废

- 1、本体被切割、严重擦伤、带股松散、局部破裂时，应报废。



吊装带的报废

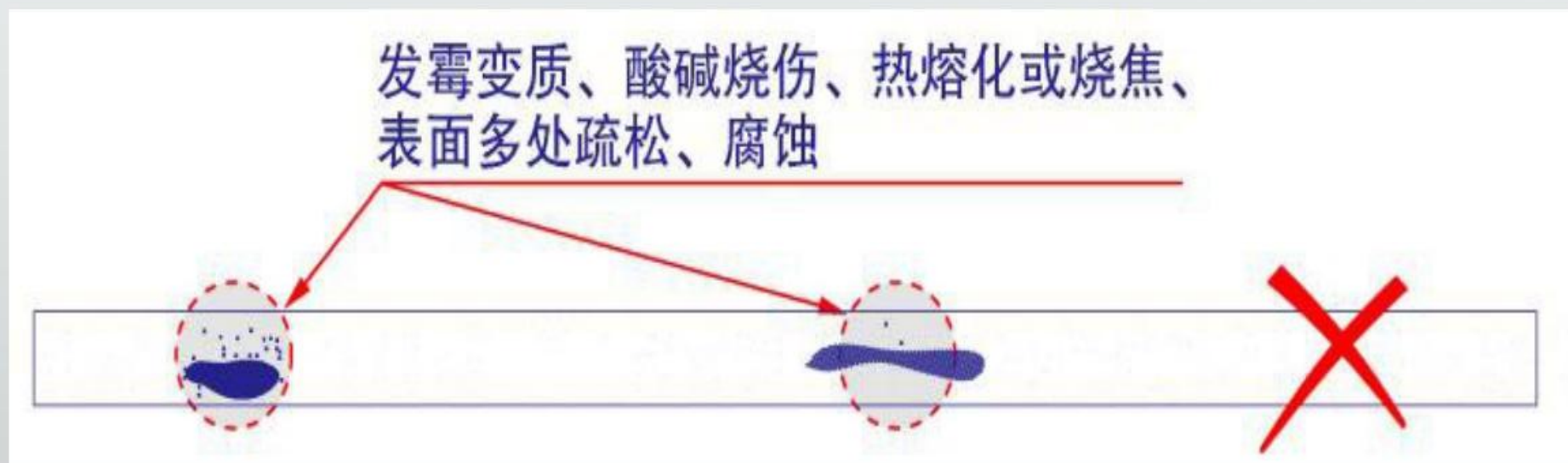
2、表面严重磨损，吊带异常变形起毛，磨损后看不见纹理时，应报废。

3、合成纤维出现软化或老化、表面粗糙、合成纤维剥落、弹性变小强度减弱时，应报废。



吊装带的报废

4、吊装带发霉变质、酸碱烧伤、热熔化或烧焦、表面多处疏松、腐蚀时，应报废。



吊装带的报废

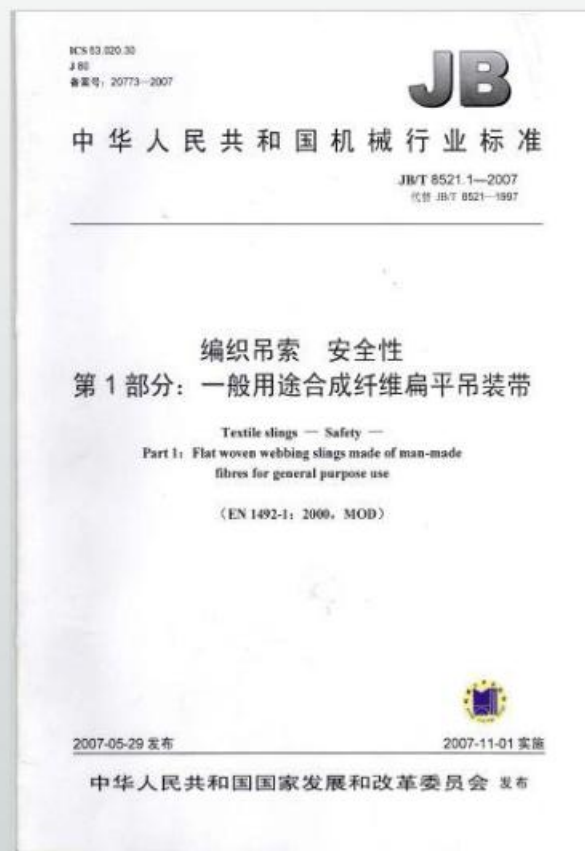
- 5、承载接缝绽开、缝纫线磨断时，应报废。
- 6、成套索具金属件严重碰伤，产生变形影响使用时，应更换或报废。
- 7、成套索具金属件严重锈蚀影响强度时，或其他有影响金属件强度的损伤，应更换金属件或报废。

吊装带的执行标准

执行标准

**JB/T 8521.1-2007 编织吊索 安全性 第
一部分：一般用途合成纤维扁平吊装带**

**起草单位：巨力索具股份有限公司、北
京起重运输机械研究所、机械科学研究总院
中机生产力促进中心。**



执行标准

**JB/T 8521.2-2007 编织吊索 安全性 第
一部分：一般用途合成纤维圆形吊装带**

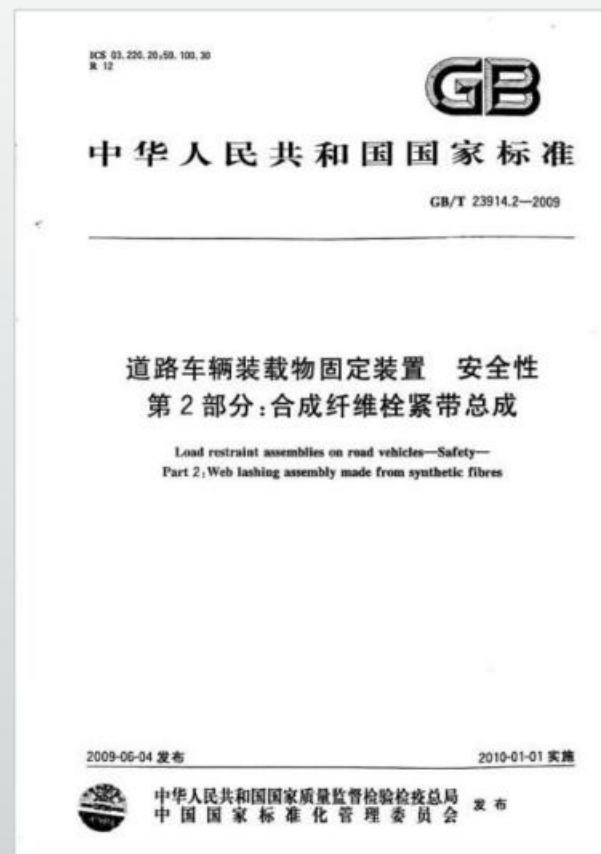
**起草单位：巨力索具股份有限公司、北
京起重运输机械研究所、机械科学研究总院
中机生产力促进中心。**



执行标准

GB/T 23914.2-2009 道路车辆装载物固定
装置安全性第2部分：一般用途合成纤维栓
紧带总成

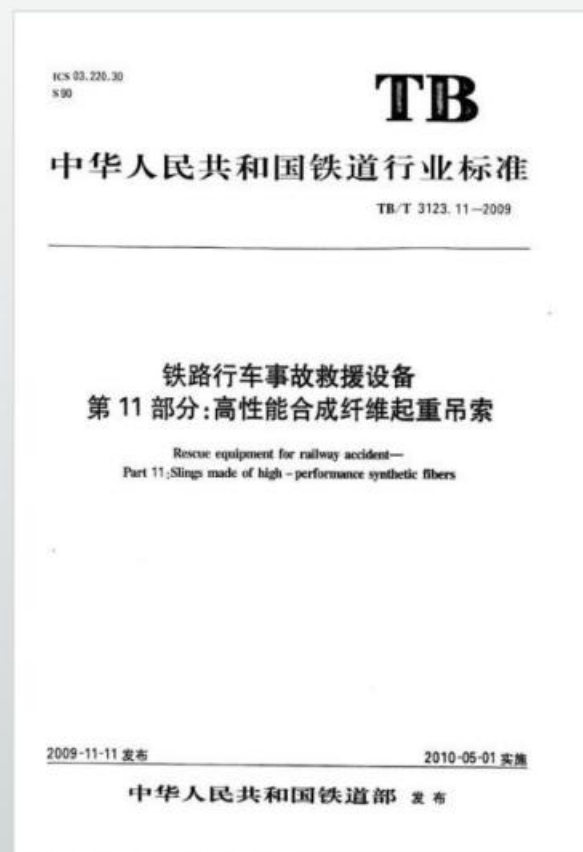
**起草单位：巨力索具股份有限公司、交
通部公路科学研究院、浙江双友物流器械股
份有限公司。**



执行标准

TB/T 3123.11-2009 铁路行车事故救援设备 第11部分：高性能合成纤维起重吊索

起草单位：巨力索具股份有限公司、太原铁路局科学技术研究所、南京大华特种带制造公司、泰州宏达绳网有限公司。





讲解完毕，谢谢大家

巨力索具股份有限公司