



FrankLeBus是一位向油田提供设备的美国人，年他利用一根绳槽导杆解决了提升卷筒卷绕钢丝绳的问题，并获得了专利。

什么设备可加工折线卷筒把卷绕钢丝绳交叉的长度减少到卷筒圆周长度的%左右，而剩下的%则与内层钢丝绳一样平行于卷筒的法兰。折线绳槽卷筒一般常称之为Lebus卷筒，这种几何形状的绳槽则称之为Lebus绳槽，是以什么设备可加工折线卷筒的发明人命名的。从技术角度上来讲，这种称谓是不正确的，因为Frank的孙子Charles拥有的Lebus国际公司今天仍然存在，并一直生产绞车卷筒和相关卷绕钢丝绳的设备。然而，这额外的费用因节省钢丝绳而很快地得到补偿，因为钢丝绳价格很贵，并且更换新的钢丝绳也占用了生产时间。这些条件中最重要的一个条件是钢丝绳的偏角，什么设备可加工折线卷筒是钢丝绳从卷筒到第一个固定滑轮之间的角度，一般来讲，这个偏角不应大于 $^{\circ}$ ，并且不应小于 $^{\circ}$ 。这一偏角表明，卷筒距离滑轮每m，钢丝绳距离卷筒中点的距离不应大于mm（两法兰之间为mm）。对于多层卷绕的钢丝绳作业，重要的是第一层钢丝绳的卷绕应在拉力下进行，避免内层钢丝绳松弛，被外层钢丝绳挤压或捻压到槽壁上而损坏。在某些作业方面，省钱的办法是采用一台光卷筒和一个带有折线绳槽的外衬套，将衬套横向切成两部分，用螺栓或焊接将其固定到或焊到光卷筒上。

资料：Lebus钢丝绳卷筒在年，油田设备供应商FrankLeBus在提升卷筒上用了个绳槽导杆解决了卷绕钢丝绳的导向问题，并获得了专利。

### 加工设备

在上个世纪年代，他改进了绳槽的几何形状，终于发明了Lebus双折线卷绕系统，该系统至今仍是最有效和最完美的方法，能够确保卷筒上的多层卷绕钢丝绳完全平滑地卷入和卷出卷筒，并且可极大地延长钢丝绳的寿命。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/psj/Gt5mShiMeZa1c4.html>