



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103434927 A

(43) 申请公布日 2013. 12. 11

(21) 申请号 201310414954. 2

(22) 申请日 2013. 09. 12

(71) 申请人 中国海洋石油总公司

地址 100010 北京市东城区朝阳门北大街
25 号

申请人 海洋石油工程股份有限公司
海洋石油工程(青岛)有限公司

(72) 发明人 李淑民 宋峥嵘 鞠学国

(74) 专利代理机构 天津三元专利商标代理有限
责任公司 12203

代理人 高凤荣

(51) Int. Cl.

B66C 1/64 (2006. 01)

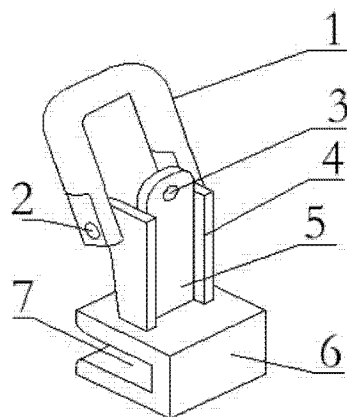
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

H 型钢的夹持装置

(57) 摘要

一种 H 型钢的夹持装置,包括:设在底部的一横向设置的 II 型卡板、相对安装在 II 型卡板上的两个立板、安装在两个立板之间的中间立板、两个立板上设有用于卸扣安装的销孔;中间立板上设有一用于卸扣安装的销孔;根据实际配扣的索具朝向,卸扣可以安装在两个立板上或是中间立板上。本发明操作方便、灵活,能够在 H 型钢吊装时,作为吊装夹具夹持 H 型钢,不仅不会对 H 型钢的表面涂层和材质产生磨损,而且,不需焊接就可以在 H 型钢上获得吊点或挂点,并可以重复使用。



1. 一种 H 型钢的夹持装置,其特征在于:包括:设在底部的一横向设置的 II 型卡板、相对安装在 II 型卡板上的两个立板、安装在两个立板之间的中间立板、两个立板上设有用于卸扣安装的销孔;中间立板上设有一用于卸扣安装的销孔;根据实际配扣的索具朝向,卸扣可以安装在两个立板上或是中间立板上。

2. 根据权利要求 1 所述的 H 型钢的夹持装置,其特征在于:所述卸扣为 II 型结构,卸扣的底部两侧相对各设有一用于安装卸扣螺栓的安装孔。

H 型钢的夹持装置

技术领域

[0001] 本发明涉及夹持装置,尤其涉及一种用于海洋平台建造及其它钢结构建造施工过程中的 H 型钢的夹持装置。属于海洋工程和建筑领域。

背景技术

[0002] 在海洋平台建造和钢结构物建筑施工过程中,需要使用大量的 H 型钢,因此,用于 H 型钢的吊装作业也比较多。

[0003] 目前,现有的吊装 H 型钢所采用的方法通常是:绳索绑扎法;即:通过将绳索绑扎在 H 型钢上,然后,再用吊机吊运。由于在吊装前,H 型钢尚未安装就位,因此,H 型钢的两端处于开放状态,绳索可以方便的取下;但是,当 H 型钢就位后,通常,H 型钢的两端会与其他结构完成连接,这就使得绳索难以取下;且由于绳索的绑扎易使 H 型钢表面涂层和材质产生磨损。

发明内容

[0004] 本发明的主要目的在于克服现有技术存在的上述缺点,而提供一种 H 型钢的夹持装置,其操作方便、灵活,能够在 H 型钢吊装时,作为吊装夹具夹持 H 型钢,不仅不会对 H 型钢的表面涂层和材质产生磨损,而且,不需焊接就可以在 H 型钢上获得吊点或挂点,并可以重复使用。

[0005] 本发明的目的是由以下技术方案实现的:

[0006] 一种 H 型钢的夹持装置,其特征在于:包括:设在底部的一横向设置的 II 型卡板、相对安装在 II 型卡板上的两个立板、安装在两个立板之间的中间立板、两个立板上设有用于卸扣安装的销孔;中间立板上设有一用于卸扣安装的销孔;根据实际配扣的索具朝向,卸扣可以安装在两个立板上或是中间立板上。

[0007] 所述卸扣为 II 型结构,卸扣的底部两侧相对各设有一用于安装卸扣螺栓的安装孔。

[0008] 本发明的有益效果:本发明由于采用上述技术方案,其操作方便、灵活,能够在 H 型钢吊装时,作为吊装夹具夹持 H 型钢,不仅不会对 H 型钢的表面涂层和材质产生磨损,而且,不需焊接就可以在 H 型钢上获得吊点或挂点,并可以重复使用。

附图说明:

[0009] 图 1 为本发明结构示意图。

[0010] 图 2 为本发明夹紧 H 型钢示意图。

[0011] 图 3 为本发明使用状态示意图。

[0012] 图 4 为本发明该使用中间立板吊装时卸扣与中间立板的连接示意图。

[0013] 图中主要标号说明:

[0014] 1. 卸扣,2. 卸扣螺栓,3. 销孔,4. 立板,5. 中间立板,6. II 型卡板,7. 开槽,8. 绳

套,9.H型钢,10.钢丝绳,11.吊钩。

具体实施方式

[0015] 如图1所示,本发明包括:设在底部的一横向设置的Ⅱ型卡板6、采用焊接方式相对安装在Ⅱ型卡板6上的两个立板4、采用焊接方式安装在两个立板4之间的中间立板5、两个立板4上设有用于卸扣1安装的销孔;卸扣1通过装卸扣螺栓2安装在两个立板4上,其中,卸扣1为Ⅱ型结构,卸扣1的底部两侧相对各设有一用于安装卸扣螺栓2的安装孔;中间立板5上设有一用于卸扣1安装的销孔3。

[0016] 如图2所示,使用时,将四个本发明中的Ⅱ型卡板6上的开槽7两个相对分别卡在H型钢9的上翼缘板两边,使得H型钢9与Ⅱ型卡板6卡紧。卸扣螺栓2穿过设在立板4上的安装孔,将卸扣1与立板4连接在一起,并用螺母拧紧固定。通过绳套8分别将卡在H型钢9两侧的两个卸扣1串连在一起。根据H型钢的尺寸不同,绳套8可以进行适当的调节和更换。

[0017] 如图3所示,吊装时,将吊机的吊钩11与钢丝绳10的上端相连,钢丝绳10的下端与绳套8相连,吊钩11向上吊起时,钢丝绳10将绳套8拉紧,并带动卸扣1和Ⅱ型卡板6将H型钢9夹紧并吊起。

[0018] 如图4所示,按照吊装时的配扣的索具朝向要求,如钢丝绳需要沿与Ⅱ型卡板6横向受力时,为了减小此时卸扣1和立板4所承受的扭矩,可以将卸扣1转动90度安装在中间立板5的销孔3中。

[0019] 以上所述,仅是本发明的较佳实施例而已,并非对本发明作任何形式上的限制,凡是依据本发明的技术实质对以上实施例所作的任何简单修改、等同变化与修饰,均仍属于本发明技术方案的范围。

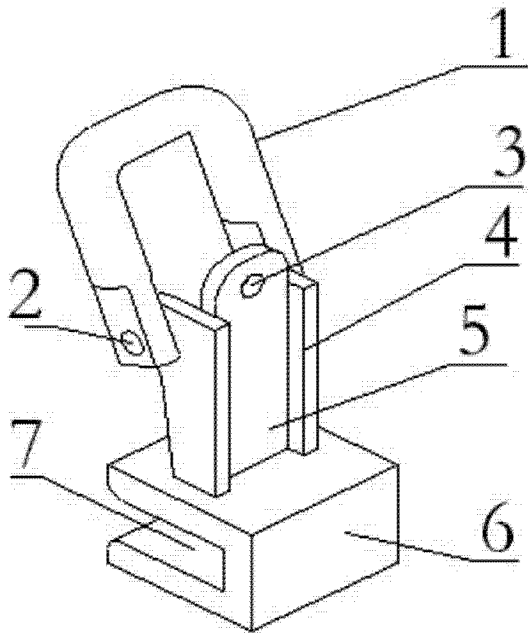


图 1

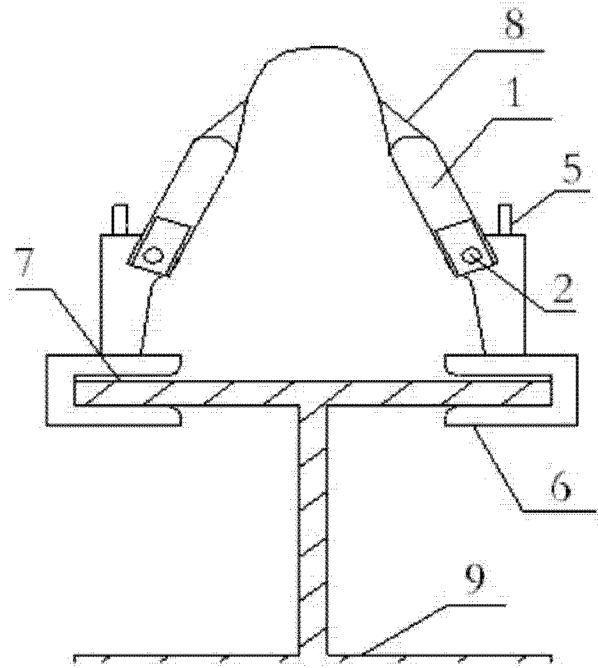


图 2

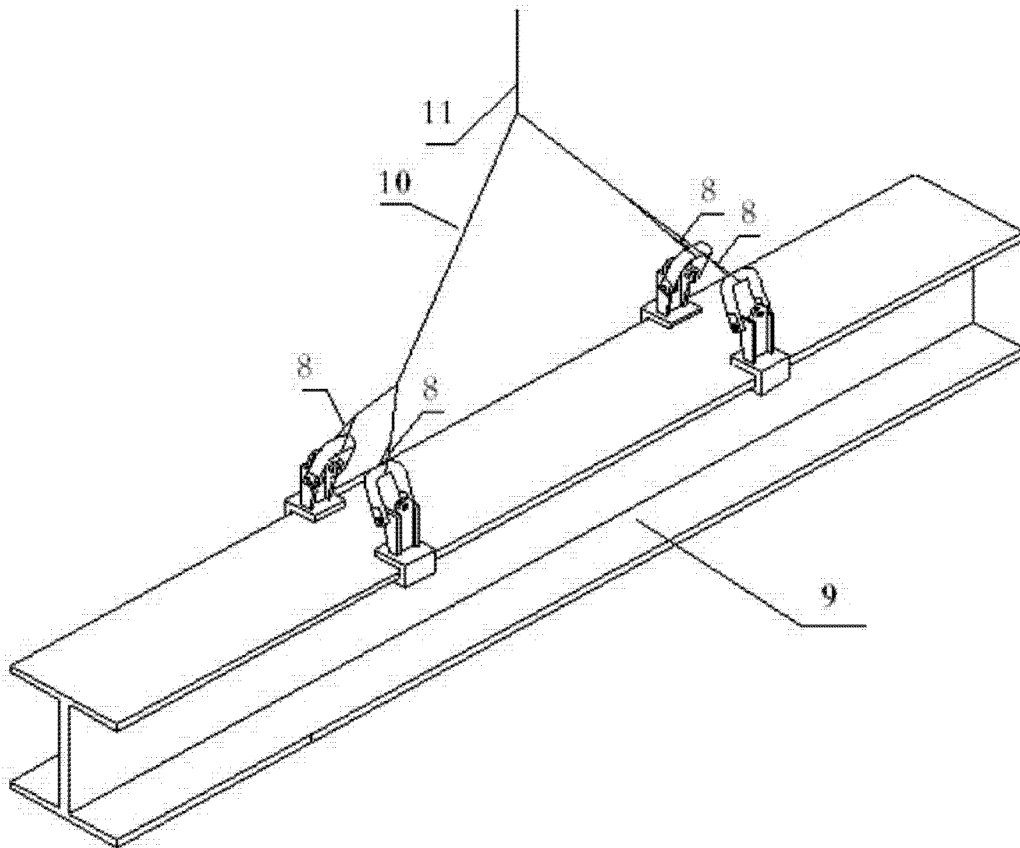


图 3

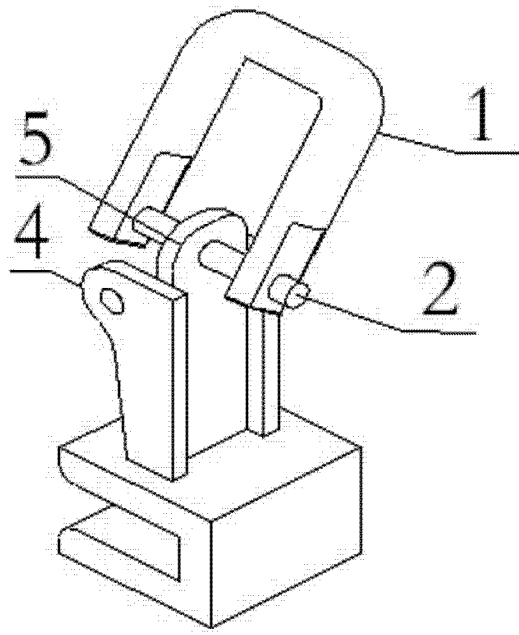


图 4