(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 201737635 U
(45)授权公告日 2011.02.09

(21)申请号 201020208246.5

(22)申请日 2010.05.25

(73)专利权人 中国一冶集团有限公司
地址 430081 湖北省武汉市青山区工业大道3号

(72)发明人 刘熬明 周伟

(74)专利代理机构 湖北武汉永嘉专利代理有限公司 42102
代理人 唐万荣

(51)Int.Cl.
B66D 1/60(2006.01)

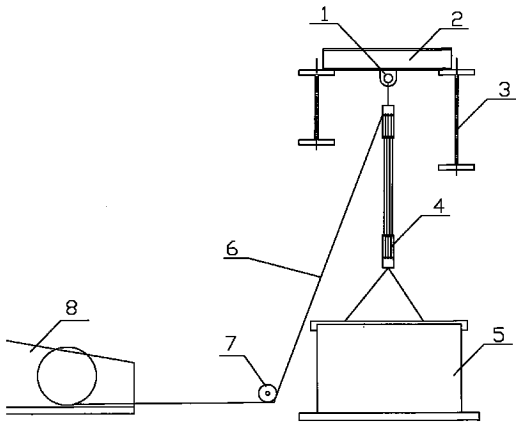
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

钢包回转台吊装装置

(57)摘要

本实用新型涉及连铸生产线安装施工技术领域，尤其涉及一种钢包回转台吊装装置，它包括有吊点、多轮滑车组、钢丝绳和卷扬机，吊点设置在承轨梁上，吊点连接有多轮滑车组，多轮滑车组连接钢包回转台，卷扬机布置在浇铸平台上，钢丝绳绕经多轮滑车组后与卷扬机连接。本实用新型使用卷扬机配合多轮滑车组使用，起吊钢包回转台不需要钢水接收跨和浇铸跨的天车组成双机抬吊进行安装，可以在钢水接收跨行车不能同步安装的情况下，省却大型吊车的使用成本，有效地节约成本，保证安装工期，整个装置简单实用，安全可靠。



CN 201737635 U

1. 一种钢包回转台吊装装置，其特征在于：它包括有吊点、多轮滑车组 (4)、钢丝绳 (6) 和卷扬机 (8)，吊点设置在承轨梁 (3) 上，吊点连接有多轮滑车组 (4)，多轮滑车组 (4) 连接钢包回转台 (5)，卷扬机 (8) 布置在浇铸平台上，钢丝绳 (6) 绕经多轮滑车组 (4) 后与卷扬机 (8) 连接。

2. 根据权利要求 1 所述的钢包回转台吊装装置，其特征在于：所述吊点包括有横梁 (2) 和吊板 (1)，横梁 (2) 跨接在两侧的承轨梁 (3) 上，吊板 (1) 与横梁 (2) 连接，吊板 (1) 设有吊装孔。

3. 根据权利要求 1 所述的钢包回转台吊装装置，其特征在于：所述卷扬机 (8) 前端设置有导向单滑车 (7)，钢丝绳 (6) 绕经多轮滑车组 (4) 再绕过导向单滑车 (7) 后与卷扬机 (8) 连接。

钢包回转台吊装装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及连铸生产线安装施工技术领域，尤其涉及一种便于安装钢包回转台的吊装装置。

背景技术

[0002] 在连铸生产线中，钢包回转台设计的安装位置一般都在钢水接收跨与浇铸跨之间的吊车梁下方，安装位置很高，一般都在离地面十几米高的位置；设备重量也较重。因此，在安装钢包回转台时，无法直接使用天车直接吊装，通常需要制作一根专用扁担吊具，利用钢水接收跨和浇铸跨的天车组成双机抬吊进行安装。但是，在大多数工程中，钢水接收跨的行车往往不能同步安装，为了保证工期，则另需租用一台大型吊车，费用较高。

发明内容

[0003] 针对上述问题，本实用新型的目的在于提供一种结构简单实用、能保证设备的顺利安装的钢包回转台吊装装置。

[0004] 为达上述目的，本实用新型采取的技术方案是：一种钢包回转台吊装装置，其特征在于：它包括有吊点、多轮滑车组、钢丝绳和卷扬机，吊点设置在承轨梁上，吊点连接有多轮滑车组，多轮滑车组连接钢包回转台，卷扬机布置在浇铸平台上，钢丝绳绕经多轮滑车组后与卷扬机连接。

[0005] 所述吊点包括有横梁和吊板，横梁跨接在两侧的承轨梁上，吊板与横梁连接，吊板设置有吊装孔。

[0006] 所述卷扬机前端设置有导向单滑车，钢丝绳绕经多轮滑车组后再绕过导向单滑车后与卷扬机连接。

[0007] 本实用新型使用卷扬机配合多轮滑车组使用，起吊钢包回转台不需要钢水接收跨和浇铸跨的天车组成双机抬吊进行安装，可以在钢水接收跨行车不能同步安装的情况下，省却大型吊车的使用成本，有效地节约成本，保证安装工期，整个装置简单实用，安全可靠。

附图说明

[0008] 图 1 为本实用新型实施例的示意图；

[0009] 图中标记说明：1- 吊板，2- 横梁，3- 承轨梁，4- 多轮滑车组，5- 钢包回转台，6- 钢丝绳，7- 导向单滑车，8- 卷扬机。

具体实施方式

[0010] 为了更好地理解本实用新型，下面结合实施例和附图对本实用新型的技术方案做进一步的说明，参见图 1：

[0011] 按本实用新型实施的一种钢包回转台吊装装置，它包括有吊点、多轮滑车组 4、钢丝绳 6 和卷扬机 8，吊点依靠原有的钢包回转台 5 基础上方的承轨梁 3 设置，吊点包括有横

梁 2 和吊板 1，横梁 2 选用工字梁，跨接在两侧承轨梁 3 上，横梁 2 的中间焊接有吊板 1，吊板 1 中心设有用于连接多轮滑车组 4 的吊装孔，吊装孔的中心与钢包回转台 5 安装中心保持一致，使用钢索将多轮滑车组 4 吊装在吊板 1 的吊装孔下方，多轮滑车组 4 下方通过钢索将钢包回转台 5 固定连接。根据浇铸平台的具体情况在平台靠近立柱位置布置好卷扬机 8，并将其固定牢靠，卷扬机 8 前端设置有导向单滑车 7，钢丝绳 6 绕经多轮滑车组 4 再绕过导向单滑车 7 后与卷扬机 8 连接，启动卷扬机 8 卷绕钢丝绳 6，从而将钢包回转台 5 起吊。

[0012] 本实用新型实施过程为：首先设置吊点，根据吊装的钢包回转台 5 重量制作吊点，即计算吊点的横梁 2 和吊板 1 的强度以保证其承受足够的重量，将吊点固定在承轨梁 3 上面，并保持吊点中心与钢包回转台 5 安装中心一致。然后布置卷扬机 8，根据浇铸平台的具体情况在浇铸平台上合适的位置布置好卷扬机 8。将多轮滑车组 4 安装在吊点上，穿好钢丝绳 6，通过导向单滑车 7 接入卷扬机 8。然后使用浇铸跨行车将钢包回转台 5 吊装至设备基础附近，将钢包回转台 5 吊装在多轮滑车组 4 下方，启动卷扬机 8 通过多轮滑车组 4 使钢包回转台 5 平稳过渡到基础上方，缓慢地反转卷扬机 8，放下钢包回转台 5 使其安装就位。

[0013] 以上所揭露的仅为本实用新型的较佳实施例而已，当然不能以此来限定本实用新型之权利范围，因此依本实用新型申请专利范围所作的等效变化，仍属本实用新型的保护范围。

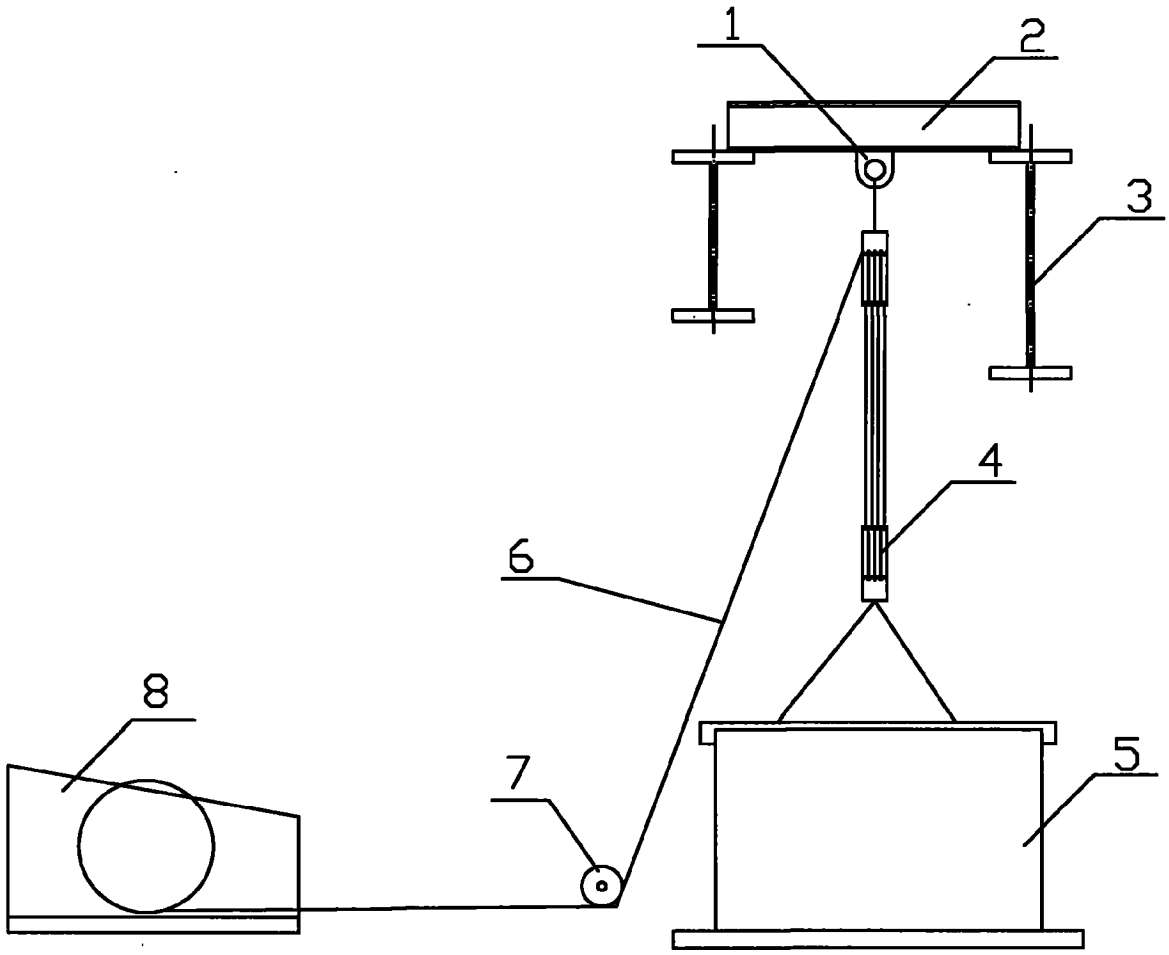


图 1