



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203473809 U

(45) 授权公告日 2014. 03. 12

(21) 申请号 201320524008. 9

(22) 申请日 2013. 08. 27

(73) 专利权人 中国二十冶集团有限公司

地址 201900 上海市宝山区盘古路 777 号

(72) 发明人 李宁 魏尚起 徐冰 苏吉 喻冲
陈元樑 高科洋

(74) 专利代理机构 上海天协和诚知识产权代理
事务所 31216

代理人 张恒康

(51) Int. Cl.

B65G 35/00 (2006. 01)

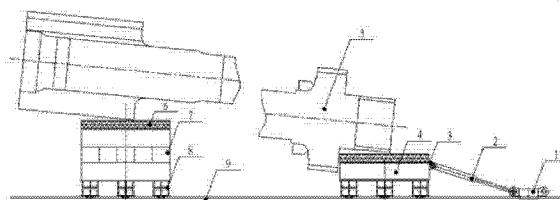
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

滑移式轧机机架倾斜运输装置

(57) 摘要

本实用新型涉及冶金设备安装领域,具体为一种滑移式轧机机架倾斜运输装置;其特征是:它包括前置运输车、后置运输车、滑移导轨、滑靴、夹轨器、油缸;前置运输车的工作平面高于后置运输车的工作平面;两运输车的底部均设有滑靴,滑靴在滑移导轨上滑动,与滑移导轨面接触;后置运输车的尾部与油缸转动连接,油缸的另一端与夹轨器铰接,夹轨器设置于滑移轨道上。本实用新型的运输车为滑移式运输,与轨道之间为面接触,运输载重能力强;且安全性、稳定性高。



1. 一种滑移式轧机机架倾斜运输装置,其特征是:它包括前置运输车、后置运输车、滑移导轨、滑靴、夹轨器、油缸;前置运输车的工作平面高于后置运输车的工作平面;两运输车的底部均设有滑靴,滑靴在滑移导轨上滑动,与滑移导轨面接触;后置运输车的尾部与油缸转动连接,油缸的另一端与夹轨器转动连接,夹轨器设置于滑移轨道上。

2. 根据权利要求1所述的滑移式轧机机架倾斜运输装置,其特征是:还包括枕木,所述枕木分别设置于前置运输车、后置运输车的工作平面上。

3. 根据权利要求1所述的滑移式轧机机架倾斜运输装置,其特征是:还包括润滑油,所述润滑油涂抹于滑移导轨与滑靴的接触面上。

滑移式轧机机架倾斜运输装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及冶金设备安装领域，具体为一种滑移式轧机机架倾斜运输装置。

背景技术

[0002] 中厚板、宽厚板等工程大型轧机机架重量重，外形尺寸大，业主为减少投资，主轧跨行车起重能力往往不能满足轧机机架吊装需要，为此，需要使用液压顶升或液压提升的方法进行吊装。同时，因为主轧跨行车起重能力不足，亦无法完成在主轧跨进行轧机机架卸车，需要在磨辊间先行用磨辊间行车卸车或大吨位液压缸交替下降卸车，再用横移装置将轧机牌坊运输到主轧跨液压顶升装置顶升位置（或液压提升装置提升位置），然后进行吊装。如此，作业效率低下且存在安全隐患。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于，提供一种运输能力大、安全、稳定，并且能够尽量降低吊装翻转位置，实现大型轧机机架在狭小空间内翻转直立吊装的横向移动装置。

[0004] 为了达到上述目的，本实用新型是这样实现的：

[0005] 一种滑移式轧机机架倾斜运输装置，它包括前置运输车、后置运输车、滑移导轨、滑靴、夹轨器、油缸；前置运输车的工作平面高于后置运输车的工作平面；两运输车的底部均设有滑靴，滑靴在滑移导轨上滑动，与滑移导轨面接触；后置运输车的尾部与油缸转动连接，油缸的另一端与夹轨器转动连接，夹轨器设置于滑移轨道上。

[0006] 所述的滑移式轧机机架倾斜运输装置，还包括枕木，所述枕木分别设置于前置运输车、后置运输车的工作平面上。

[0007] 所述的滑移式轧机机架倾斜运输装置，还包括润滑油，所述润滑油涂抹于滑移导轨与滑靴的接触面上。

[0008] 本实用新型的运输车为滑移式运输，与轨道之间为面接触，运输载重能力强；且安全性、稳定性高。同时，夹轨器具备自锁功能，能够自动加紧轨道形成反力推动运输小车滑移，横移液压缸缩缸时自动解除锁定，工作可靠，横移速度快。前后运输车高度不同，能够实现轧机机架倾斜运输，降低了轧机机架吊装时翻转位置的高度，也即降低了所需要的顶升或提升高度，可以实现狭小空间内轧机机架的吊装。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 以下通过具体实施例进一步说明本实用新型。

[0011] 如图 1 所示，一种滑移式轧机机架倾斜运输装置，它包括前置运输车 7、后置运输车 4、枕木 6、滑移导轨 9、滑靴 8、夹轨器 1、油缸 2；前置运输车 7 的工作平面高于后置运输

车 4 的工作平面 ; 枕木 6 分别设置于前置运输车 7、后置运输车 4 的工作平面上 ; 轧机机架 5 放置于枕木 6 上, 两运输车的底部均设有滑靴 8, 滑靴 8 在滑移导轨 9 上滑动, 与滑移导轨 9 面接触, 接触面上预先涂抹润滑油以减少摩擦力 ; 后置运输车 4 的尾部设有耳板 3, 后置运输车 4 通过该耳板 3 与一根连接轴的连接而实现与油缸 2 的转动连接, 油缸 2 的另一端与夹轨器 1 转动连接, 夹轨器 1 设置于滑移轨道 9 上。

[0012] 本运输装置动作时, 油缸 2 向外推出, 夹轨器 1 在推力下自动锁紧滑移导轨 9, 并提供反向推力推动后置运输车 4 向前滑动, 后置运输车 4 带动轧机机架和前置运输车 7 向前滑移。油缸 2 推动一个行程后缩缸, 夹轨器 1 在拉力作用下自动松脱, 跟随油缸 2 向前移动, 油缸 2 缩缸完毕后再次伸缸进行下次横移, 重复以上过程实现轧机机架横移。

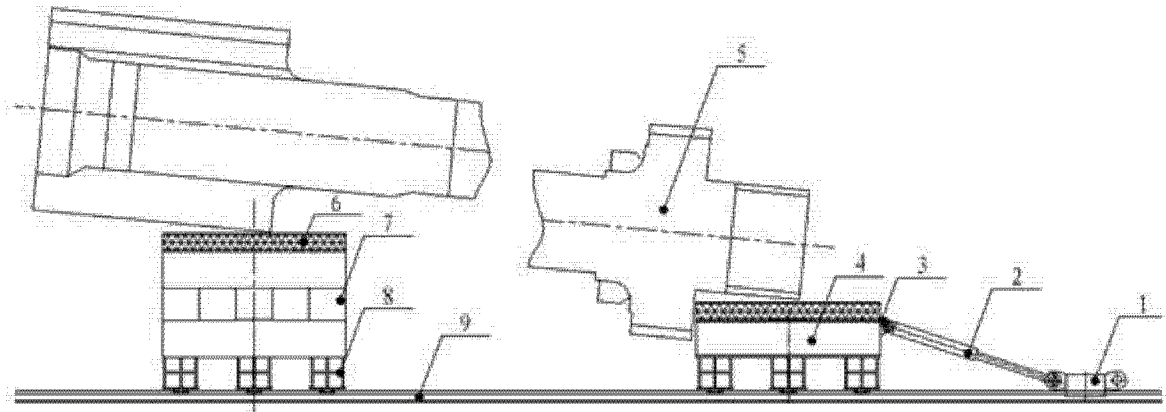


图 1