



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204237440 U

(45) 授权公告日 2015. 04. 01

(21) 申请号 201420718498. 0

(22) 申请日 2014. 11. 26

(73) 专利权人 河南万达铝业有限公司

地址 451283 河南省郑州市巩义市电线电缆  
工业科技园区

(72) 发明人 雷旭辉 肖现杰 曹艳锁 李亨策

(74) 专利代理机构 郑州金成知识产权事务所  
(普通合伙) 41121

代理人 郭增欣

(51) Int. Cl.

B66C 1/48(2006. 01)

B21B 15/00(2006. 01)

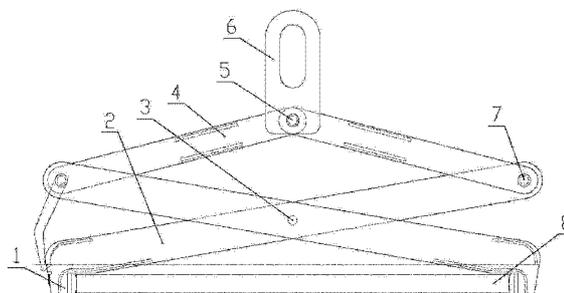
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

2400 热轧机料头吊具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种 2400 热轧机料头吊具,它包括起吊架,所述起吊架包括一个起吊板、两个上转动板和两个下转动板,其中,两个所述下转动板交叉设置且中部通过铰接轴转动式连接,两个所述下转动板的下端分别设置一个夹板,两个所述下转动板的上端分别与两个所述上转动板的下端通过铰接轴转动式连接,两个所述上转动板的上端和所述起吊板的下端通过铰接轴转动式连接,所述夹板的宽度大于所述下转动板的宽度。所述起吊板的上端设置有贯通孔,所述贯通孔直接或通过钢丝绳与起吊设备的吊钩连接。本实用新型设置较宽的夹板,铝板可剪切仅不到 200mm 长就可吊运,既保证了产品的质量,也提高了成品率,给公司创造了效益。



1. 一种 2400 热轧机料头吊具,包括起吊架,其特征是:所述起吊架包括一个起吊板、两个上转动板和两个下转动板,其中,两个所述下转动板交叉设置且中部通过铰接轴转动式连接,两个所述下转动板的下端分别设置一个夹板,两个所述下转动板的上端分别与两个所述上转动板的下端通过铰接轴转动式连接,两个所述上转动板的上端和所述起吊板的下端通过铰接轴转动式连接,所述夹板的宽度大于所述下转动板的宽度。

2. 根据权利要求 1 所述的 2400 热轧机料头吊具,其特征是:所述夹板的中间与所述下转动板的下端连接,或者,所述夹板的一端与所述下转动板的下端连接。

3. 根据权利要求 1 所述的 2400 热轧机料头吊具,其特征是:所述夹板的内表面上设置有防滑棱条;所述起吊板的上端设置有贯通孔,所述贯通孔直接或通过钢丝绳与起吊设备的吊钩连接;所述上转动板和下转动板之间设置有限位机构。

## 2400热轧机料头吊具

[0001] 技术领域：

[0002] 本实用新型涉及一种热连轧深加工设备，特别是涉及一种 2400 热轧机料头吊具。

[0003] 背景技术：

[0004] 2400 热连轧生产线是我公司最为重要的大型铝板带轧制生产线，公司百分之九十以上的产品都有它来完成，在铝板轧制过程中，需要两次剪切铝板的料头和料尾，现有料头吊具受剪切位置限制，至少剪切 500mm 以上长度，才能吊运，其剪切过长，成品率降低，造成极大浪费，另外由于铝板的厚度约在 80-100mm 厚，仅料头和料尾的损失就很巨大。

[0005] 实用新型内容：

[0006] 本实用新型所要解决的技术问题是：克服现有技术的不足，提供一种设计合理、结构简单、能够减少料头料尾损失的 2400 热轧机料头吊具。

[0007] 本实用新型的技术方案是：

[0008] 一种 2400 热轧机料头吊具，包括起吊架，所述起吊架包括一个起吊板、两个上转动板和两个下转动板，其中，两个所述下转动板交叉设置且中部通过铰接轴转动式连接，两个所述下转动板的下端分别设置一个夹板，两个所述下转动板的上端分别与两个所述上转动板的下端通过铰接轴转动式连接，两个所述上转动板的上端和所述起吊板的下端通过铰接轴转动式连接，所述夹板的宽度大于所述下转动板的宽度。

[0009] 所述夹板的中间与所述下转动板的下端连接，或者，所述夹板的一端与所述下转动板的下端连接。

[0010] 所述夹板的内表面上设置有防滑棱条；所述起吊板的上端设置有贯通孔，所述贯通孔直接或通过钢丝绳与起吊设备的吊钩连接；所述上转动板和下转动板之间设置有限位机构。

[0011] 本实用新型的有益效果是：

[0012] 1、本实用新型设置较宽的夹板，铝板可剪切仅不到 200mm 长就可吊运，既保证了产品的质量，也提高了成品率，给公司创造了效益。

[0013] 2、本实用新型上转动板和下转动板交叉铰接，上下伸缩位移大，能够方便铝板料斗料尾的起吊，并且能够避免与热轧机发生工作阻碍，效率高。

[0014] 3、本实用新型设计合理、结构简单、能够减少料头料尾损失，其适用范围广，易于推广实施，具有良好的经济效益。

[0015] 附图说明：

[0016] 图 1 为 2400 热轧机料头吊具的结构示意图；

[0017] 图 2 为图 1 所示 2400 热轧机料头吊具的左视半剖图；

[0018] 图 3 为图 1 所示 2400 热轧机料头吊具的工作状态图。

[0019] 具体实施方式：

[0020] 实施例：参见图 1、图 2 和图 3，图中，1- 夹板，2- 下转动板，3- 铰接轴，4- 上转动板，5- 铰接轴，6- 起吊板，7- 铰接轴，8- 铝板，9- 料头，10- 切头剪。

[0021] 2400 热轧机料头吊具包括起吊架，其中：起吊架包括一个起吊板 6、两个上转动板

4 和两个下转动板 2, 其中, 两个下转动板 2 交叉设置且中部通过铰接轴 3 转动式连接, 两个下转动板 2 的下端分别设置一个夹板 1, 两个下转动板 2 的上端分别与两个上转动板 4 的下端通过铰接轴 7 转动式连接, 两个上转动板 4 的上端和起吊板 6 的下端通过铰接轴 5 转动式连接, 夹板 1 的宽度大于下转动板 2 的宽度。

[0022] 夹板 1 的中间与下转动板 2 的下端连接, 便于两侧均可外伸夹住铝板的料头料尾, 或者, 夹板 1 的一端与下转动板 2 的下端连接, 此时只能一侧外伸夹住铝板的料头料尾。

[0023] 夹板 1 的内表面上设置有防滑棱条, 增加摩擦力, 防止铝板 8 脱落, 提高使用的安全性; 起吊板 6 的上端设置有贯通孔, 贯通孔直接或通过钢丝绳与起吊设备的吊钩连接; 上转动板和下转动板之间设置有限位机构。

[0024] 工作时, 切头剪 10 将铝板 8 的料头 9 剪下, 由于夹板 1 外伸至少 150mm, 因而能够夹持较短的料头 9, 这样就能减少因料头 9 过长而造成的损失, 提高了成品率。

[0025] 以上所述, 仅是本实用新型的较佳实施例而已, 并非对本实用新型作任何形式上的限制, 凡是依据本实用新型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, 均仍属于本实用新型技术方案的范围内。

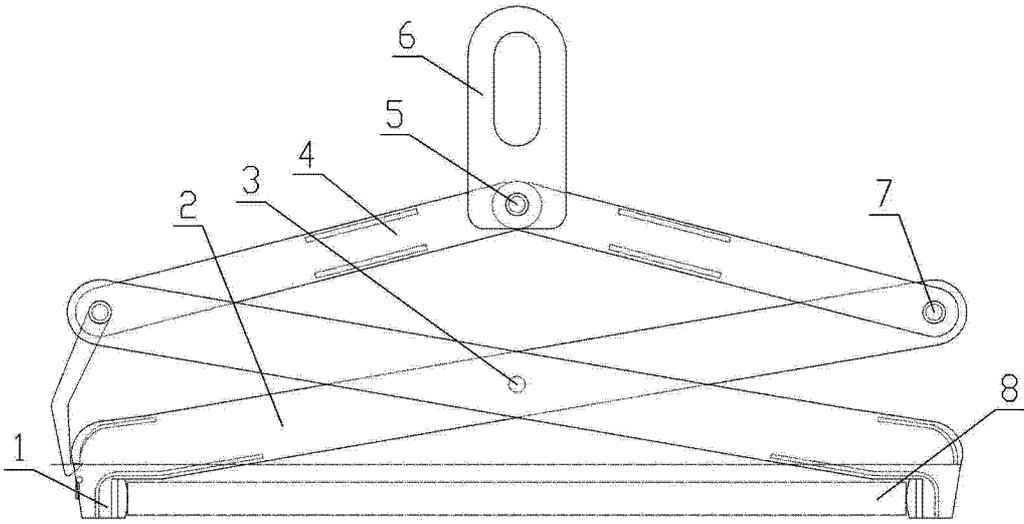


图 1

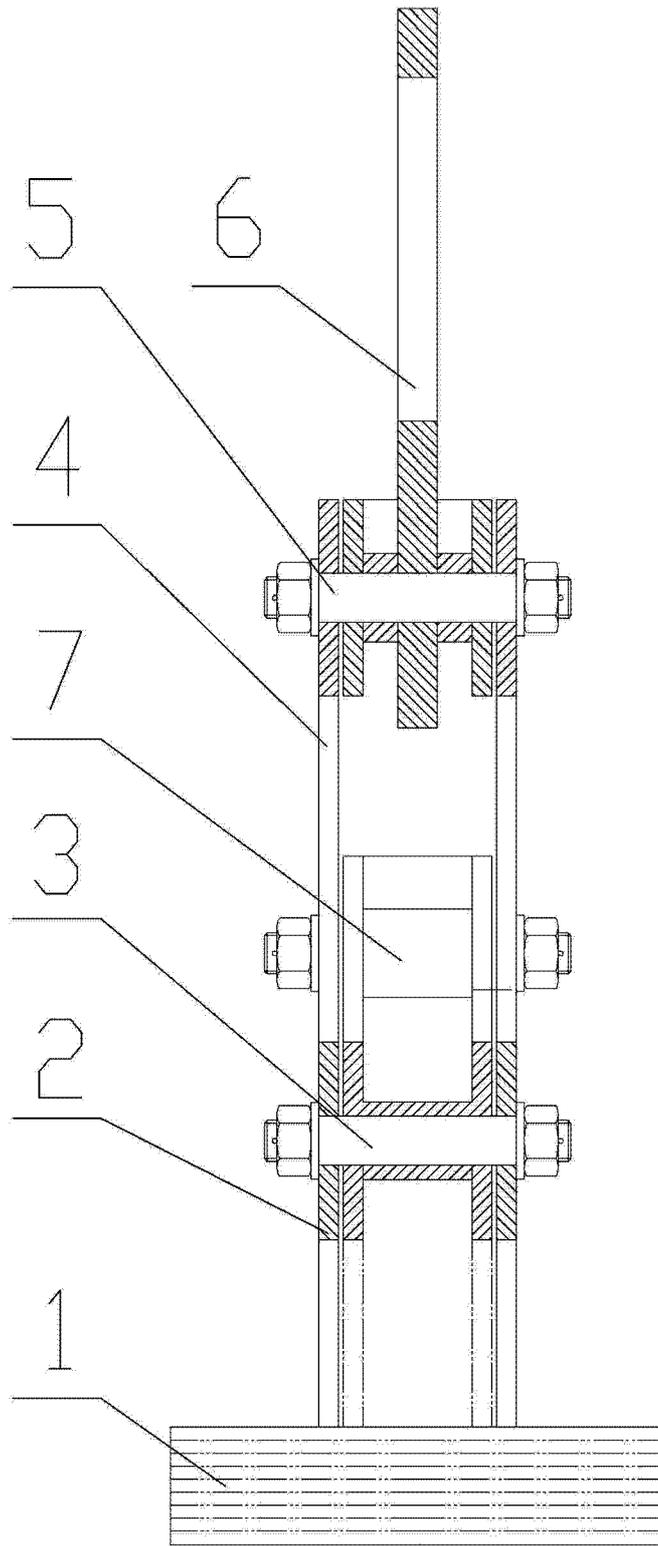


图 2

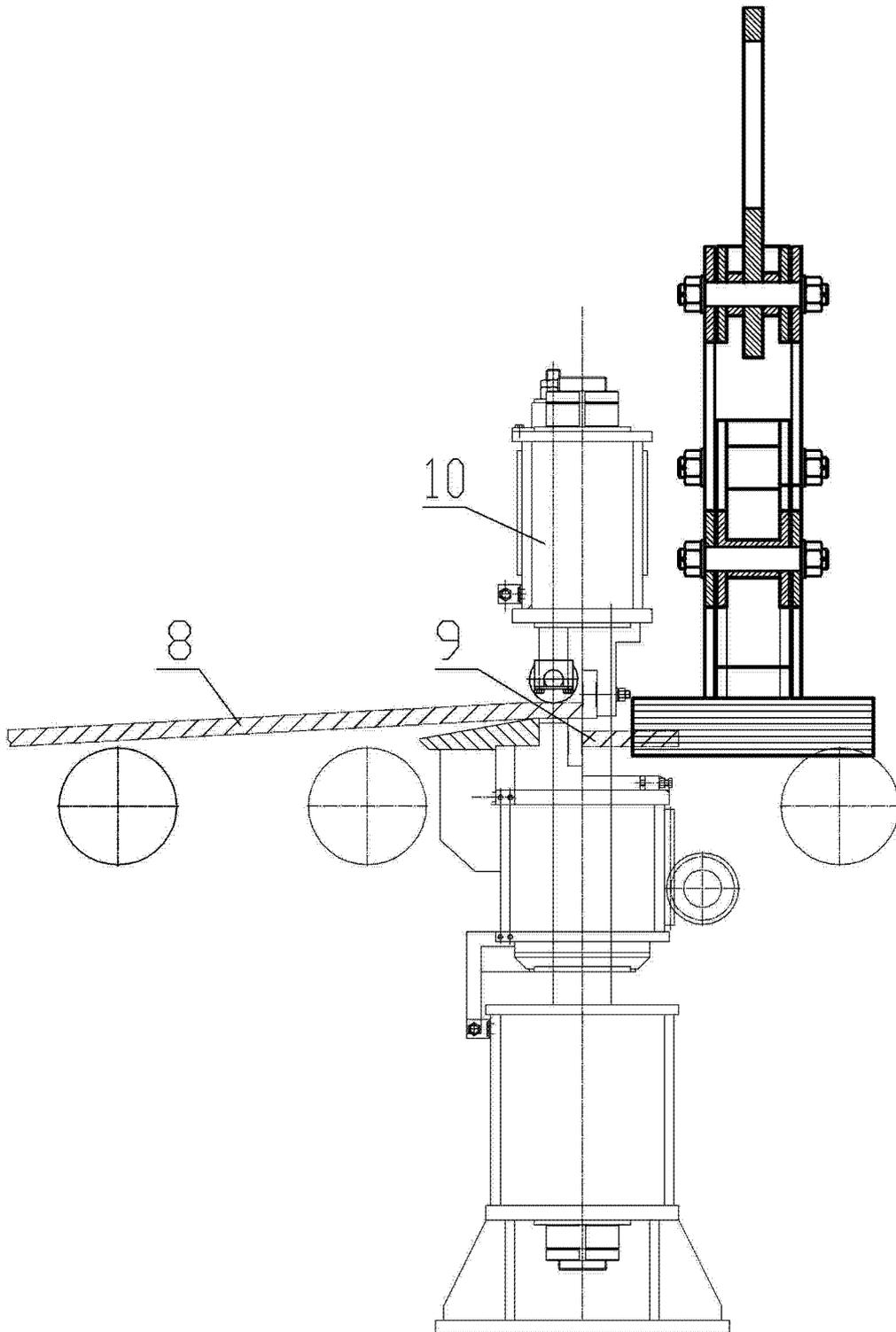


图 3