



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202284116 U

(45) 授权公告日 2012. 06. 27

(21) 申请号 201120279162. 5

(22) 申请日 2011. 08. 03

(73) 专利权人 五冶集团上海有限公司

地址 201900 上海市宝山区铁力路 2501 号

(72) 发明人 李文 代义忠

(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 张荣义

(51) Int. Cl.

B66C 1/12(2006. 01)

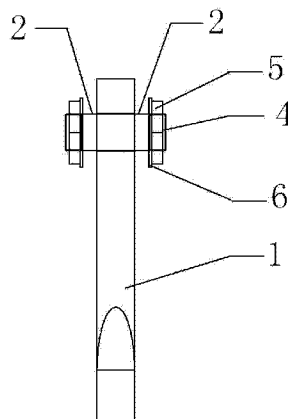
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种大型设备专用吊具

(57) 摘要

一种大型设备专用吊具,用于中厚板轧机牌坊的吊装,包括 T 形杆,轴销,定位轴套和高性能无接头绳圈索具,其特征在于:所述 T 形杆,为一扁平形钢杆,一端设有可钩挂吊件的 T 形头部,另一端设有轴销孔;所述轴销,为一钢圆柱,钢圆柱的两端设有螺纹,可用挡圈和螺母紧固;所述定位轴套,为二个钢套管;所述高性能无接头绳圈索具,为二个吊索,分别与行车的大钩连接;其中:所述轴销穿入所述 T 形杆的轴销孔,在轴销两端分别套入一个所述定位轴套,使定位轴套靠着 T 形杆,再在定位轴套的外侧分别加入挡圈,由螺母靠着挡圈锁紧,所述高性能无接头绳圈索具的一端与行车的吊钩连接,另一端套入所述定位轴套。



1. 一种大型设备专用吊具,用于中厚板轧机牌坊的吊装,包括 T 形杆,轴销,定位轴套和高性能无接头绳圈索具,其特征在于:

所述 T 形杆,为一扁平形钢杆,一端设有可钩挂吊件的 T 形头部,另一端设有轴销孔;

所述轴销,为一钢圆柱,钢圆柱的两端设有螺纹,可用挡圈和螺母紧固;

所述定位轴套,为二个钢套管;

所述高性能无接头绳圈索具,为二个吊索,分别与行车的大钩连接;

其中:所述轴销穿入所述 T 形杆的轴销孔,在轴销两端分别套入一个所述定位轴套,使定位轴套靠着 T 形杆,再在定位轴套的外侧分别加入挡圈,由螺母靠着挡圈锁紧,所述高性能无接头绳圈索具的一端与行车的吊钩连接,另一端套入所述定位轴套。

2. 如权利要求 1 所述的大型设备专用吊具,其特征在于,所述 T 形杆设有轴销孔端的顶端二侧分别设有两个小吊孔。

3. 如权利要求 1 所述的大型设备专用吊具,其特征在于,所述 T 形杆杆体在设有轴销孔的一端侧面设置成圆弧形,以便穿入圆形孔。

4. 如权利要求 1 所述的大型设备专用吊具,其特征在于,所述 T 形杆的轴销孔直径等于或大于 300mm。

5. 如权利要求 1 所述的大型设备专用吊具,其特征在于,所述轴销直径等于或小于 300mm。

6. 如权利要求 1 所述的大型设备专用吊具,其特征在于,所述定位轴套内径大于等于 300mm。

一种大型设备专用吊具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种起重吊具,具体地说,是一种用于中厚板轧机牌坊吊装的大型设备专用吊具。

背景技术

[0002] 有些工程项目在厂房和设备基础施工完毕后才能进行设备安装,由于安装环境的限制,例如厂房内安装空间位置不够的情况下,大型的吊装机械不能使用,不得不采用特殊的吊装机械,需大量的人力、物力和财力,而且施工周期较长。

[0003] 因此已知的吊具在吊装中厚板轧机牌坊中存在着上述种种不便和问题。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的,在于提出一种在吊装厂房内的空间位置不够的情况下吊装大型设备的专用吊具。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型的技术解决方案是:

[0006] 一种大型设备专用吊具,用于中厚板轧机牌坊的吊装,包括 T 形杆,轴销,定位轴套和高性能无接头绳圈索具,其特征在于:

[0007] 所述 T 形杆,为一扁平形钢杆,一端设有可钩挂吊件的 T 形头部,另一端设有轴销孔;

[0008] 所述轴销,为一钢圆柱,钢圆柱的两端设有螺纹,可用挡圈和螺母紧固;

[0009] 所述定位轴套,为二个钢套管;

[0010] 所述高性能无接头绳圈索具,为二个吊索,与行车的吊钩连接;

[0011] 其中:所述轴销穿入所述 T 形杆的轴销孔,在轴销两端分别套入一个所述定位轴套,使定位轴套靠着 T 形杆,再在定位轴套的外侧分别加入挡圈,由螺母靠着挡圈锁紧,所述高性能无接头绳圈索具的一端与行车的吊钩连接,另一端套入所述定位轴套。

[0012] 本实用新型的大型设备专用吊具还可以采用以下的技术措施来进一步实现。

[0013] 前述的大型设备专用吊具,其中所述 T 形杆设有轴销孔端的顶端二侧分别设有两个小吊孔。

[0014] 前述的大型设备专用吊具,其中所述 T 形杆杆体在设有轴销孔的一端侧面设置成圆弧形,以便穿入圆形孔。

[0015] 前述的大型设备专用吊具,其中所述 T 形杆的轴销孔直径等于或大于 300mm。

[0016] 前述的大型设备专用吊具,其中所述轴销直径等于或小于 300mm。

[0017] 前述的大型设备专用吊具,其中所述定位轴套内径大于等于 300mm。

[0018] 采用上述技术方案后,本实用新型的大型设备专用吊具具有以下优点:

[0019] 1、吊具结构简单,制作方便;

[0020] 2、吊装安全性好,快捷,通常一片牌坊从水平运输到吊装到位仅用一天时间就可完成;

[0021] 3、使用本专用吊具在牌坊在竖直位置时可以自由调整、方便就位。

[0022] 4、节省了大量的施工措施费用，经济效益明显。

附图说明

[0023] 图 1 为本实用新型实施例的大型设备专用吊具主视图；

[0024] 图 2 图 1 的侧视图；

[0025] 图 3 为本实用新型实施例的大型设备专用吊具吊装牌坊示意图。

[0026] 图中：1 T 形杆，2 定位轴套，3 小吊孔，4 轴销，5 螺母，6 挡圈，7 高性能无接头绳圈索具，8 行车大钩，9 轧机牌坊。

具体实施方式

[0027] 以下结合实施例及其附图对本实用新型作更进一步说明。

[0028] 实施例 1

[0029] 现请参阅图 1 和图 2，图 1 为本实用新型实施例的大型设备专用吊具主视图，图 2 图 1 的侧视图。如图所示，所述 T 形杆 1，为一扁平形钢杆，一端设有可钩挂吊件的 T 形头部，另一端设有轴销孔；所述 T 形杆设有轴销孔端的顶端二侧分别设有两个小吊孔 3，以用于 T 形杆的加工制作；所述 T 形杆杆体在设有轴销孔的一端侧面设置成圆弧形，以便穿入轧机牌坊压下装置的圆形孔；所述 T 形杆 1 的轴销孔直径等于 300mm；

[0030] 所述轴销 4，为一钢圆柱，钢圆柱的两端设有螺纹，可用挡圈 6 和螺母 5 紧固；所述轴销直径等于或小于 300mm；

[0031] 所述定位轴套 2，为二个钢套管，长度为 140mm；

[0032] 所述高性能无接头绳圈索具 7，为二个吊索，直径为 130mm，分别与行车的大吊钩连接；

[0033] 其中：所述轴销 4 穿入所述 T 形杆 1 的轴销孔，在轴销 4 两端分别套入一个所述定位轴套 2，使定位轴套 2 靠着 T 形杆 1，再在套入轴销 4 的定位轴套 2 的外侧分别加入挡圈 6，由螺母 5 靠着挡圈 6 锁紧，所述高性能无接头绳圈索具 7 的一端与行车的大吊钩 8 连接，另一端套入所述定位轴套 2。

[0034] 为本实用新型的大型设备专用吊具在实际使用中，先将宽度 1000mm、长度 2720mm 的 T 形杆 1 的轴销孔一端穿过轧机牌坊 9 的压下装置孔，使 T 形杆 1 的轴销孔一端伸出轧机牌坊 9，在 T 形杆 1 的轴销孔中穿入所述 T 形杆的轴销 4，在轴销 4 两端分别套入一个所述定位轴套 2，使定位轴套 2 靠着 T 形杆 1，再在套入轴销 4 的定位轴套 2 的外侧分别加入挡圈 6，由螺母 5 靠着挡圈 6 锁紧，所述高性能无接头绳圈索具 7 的一端与行车的吊钩 8 连接，另一端套入所述定位轴套 2。

[0035] 以上实施例仅供说明本实用新型之用，而非对本实用新型的限制，有关技术领域的技术人员，在不脱离本实用新型的精神和范围的情况下，还可以作出各种变换或变化。因此，所有等同的技术方案也应该属于本实用新型的范畴，应由各权利要求限定。

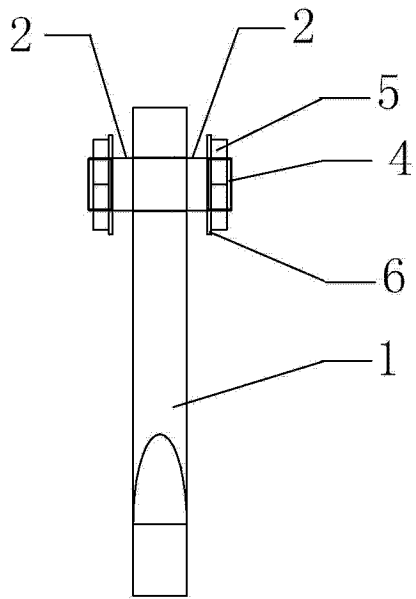


图 1

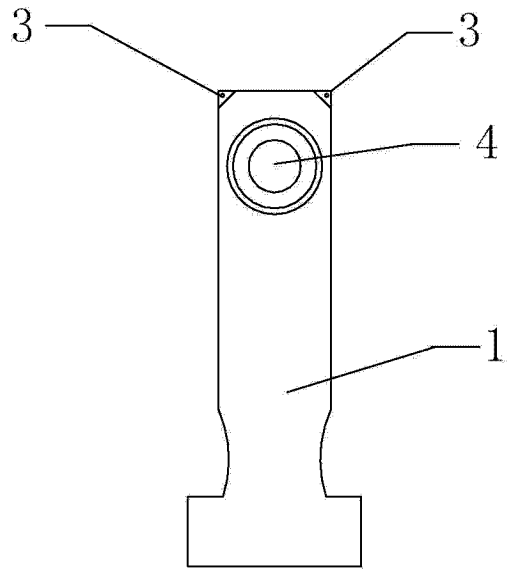


图 2

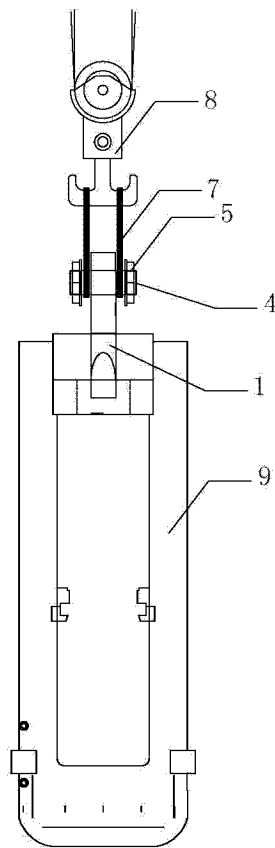


图 3