



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 105883636 B

(45)授权公告日 2017. 11. 14

(21)申请号 201610440650.7

审查员 刘文豪

(22)申请日 2016.06.20

(65)同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 105883636 A

(43)申请公布日 2016.08.24

(73)专利权人 南通振华重型装备制造有限公司

地址 226000 江苏南通开发区农场江景路1号

(72)发明人 凌卫军 黄叶锋 范正林

(74)专利代理机构 北京一格知识产权代理事务所(普通合伙) 11316

代理人 滑春生

(51)Int.Cl.

B66C 19/02(2006.01)

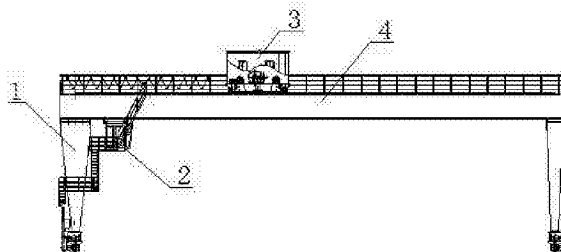
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)发明名称

一种32T钢板龙门吊散件转运工艺

(57)摘要

本发明涉及一种32T钢板龙门吊散件转运工艺,该32T钢板龙门吊散件转运工艺如下:依次拆卸转运小车总成、操纵室、主梁结构以及支腿结构;龙门吊目的地组装;检查调试;确认所有拆卸件已全部复位后整机调试。本发明的优点在于:将32T钢板龙门吊拆卸后进行逐件吊装,保证了转运的安全性,解决的大型龙门吊的转运难问题。



1. 一种32T钢板龙门吊散件转运工艺,所述32T钢板龙门吊包括水平设置的主梁结构以及竖直设置在主梁结构两端的支腿结构,所述主梁结构上端设置有小车总成,其下端设置有操纵室;所述支腿结构包括呈A字设置的两根支腿,其特征在于:该32T钢板龙门吊散件转运工艺如下:

转运小车总成:预先拆除龙门吊主梁与小车总成连接的油管、电气走线、牵引架、平台栏杆及其他干涉部件;利用160T汽车吊将小车总成吊装至地面并转运到目的地;

转运操纵室:预先拆除龙门支腿与主梁连接斜梯、平台、电气布线及其他干涉部件;预先利用160T汽车吊将操纵室穿绳吊紧,做好保护;再松开操纵室连接螺栓,将操纵室缓慢吊装至地面上并转运到目的地;

拆分转运主梁结构以及支腿结构:

在每侧支腿结构两侧对称拉四根风浪钢丝绳,即在每个支腿的两侧对称拉两根风浪钢丝绳,该钢丝绳下端需连接5T手拉葫芦及5T配重;预先拆除主梁与支腿连接处箱体内外侧电气布线、托架、直梯及其他干涉部件;

利用一台200T汽车吊及一台160T汽车吊穿钢丝绳配合保护主梁门框,然后拆开主梁与支腿之间的连接螺栓;利用2台汽车吊配合将主梁门框吊装至地面,并通过150T液压平板车将主梁转运至目的地;

预先对电缆卷盘、电缆、电气房及其他易松动垂挂的部件进行绑扎、压紧固定;在支腿门框顶部端面上安装栓接式吊耳,利用200T汽车吊将支腿门框缓慢吊起,吊装钢丝绳受力后将10T手拉葫芦及风浪钢丝绳拆除;支腿门框吊装翻身至预先布置好的胎架上,注意门框大车减速箱侧需朝上布置,利用150T液压平板车转运支腿门框至目的地;

龙门吊目的地组装:

利用160T汽车吊将支腿门框竖起,并拉好风浪钢丝绳,风浪钢丝绳用手拉葫芦拉紧后方可松开汽车吊吊钩;利用风浪钢丝绳调整支腿门框垂直度,并利用楔块将行走车轮定位;

利用一台200T汽车吊配合一台160汽车吊吊装主梁门框至两支腿门框上方,在连接法兰上对角螺栓孔位置插入工艺引销,再穿入产品螺栓并拧紧;

利用一台160T汽车吊将操作室吊装到位,拧紧连接螺栓后松钩;支腿与主梁连接处平台、斜梯、直梯、托架、布线及其他部件复位并补漆;

利用一台160T汽车吊将小车总成吊装至主梁轨道上,小车就位后用钢丝绳及葫芦将小车固定,调整小车和轨道中心线对齐,小车架与主梁连接位置的油管、电器走线、牵引架、平台栏杆及其他部件复位并补涂油漆;

检查调试:确认所有拆卸件已全部复位后整机调试。

一种32T钢板龙门吊散件转运工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及一种龙门吊领域,特别涉及一种32T钢板龙门吊散件转运工艺。

背景技术

[0002] 因生产的需要,常常需要将龙门吊进行转移,以方便使用,在大型的钢结构加工场地上,龙门吊常常需要较远距离的进行转运,转运过程中可能会遇到路径的弯折甚至可能需要经过水路转运,对于体型巨大的龙门吊来说,其拆运以及拼装过程中需要考虑诸多因素。

发明内容

[0003] 本发明要解决的技术问题是提供一种32T钢板龙门吊散件转运工艺。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明的技术方案为:一种32T钢板龙门吊散件转运工艺,其创新点在于:该32T钢板龙门吊散件转运工艺如下:

[0005] (1)转运小车总成:预先拆除龙门吊主梁与小车总成连接的油管、电气走线、牵引架、平台栏杆及其他干涉部件;利用160T汽车吊将小车总成吊装至地面并转运到目的地;

[0006] (2)转运操纵室:预先拆除龙门支腿与主梁连接斜梯、平台、电气布线及其他干涉部件;预先利用160T汽车吊将操纵室穿绳吊紧,做好保护;再松开操纵室连接螺栓,将操纵室缓慢吊装至地面上并转运到目的地;

[0007] (3)拆分转运主梁结构以及支腿结构:

[0008] a.在每侧支腿结构两侧对称拉四根风浪钢丝绳,即在每个支腿的两侧对称拉两根风浪钢丝绳,该钢丝绳下端需连接5T手拉葫芦及5T配重;预先拆除主梁与支腿连接处箱体内外侧电气布线、托架、直梯及其他干涉部件;

[0009] b.利用一台200T汽车吊及一台160T汽车吊穿钢丝绳配合保护主梁门框,然后拆开主梁与支腿之间的连接螺栓;利用2台汽车吊配合将主梁门框吊装至地面,并通过150T液压平板车将主梁转运至目的地;

[0010] c.预先对电缆卷盘、电缆、电气房及其他易松动垂挂的部件进行绑扎、压紧固定;在支腿门框顶部端面上安装栓接式吊耳,利用200T汽车吊将支腿门框缓慢吊起,吊装钢丝绳受力后将10T手拉葫芦及风浪钢丝绳拆除;支腿门框吊装翻身至预先布置好的胎架上,注意门框大车减速箱侧需朝上布置,利用150T液压平板车转运支腿门框至目的地;

[0011] (4)龙门吊目的地组装;

[0012] a.利用160T汽车吊将支腿门框竖起,并拉好风浪钢丝绳,风浪钢丝绳用手拉葫芦拉紧后方可松开汽车吊吊钩;利用风浪钢丝绳调整支腿门框垂直度,并利用楔块将行走车轮定位;

[0013] b.利用一台200T汽车吊配合一台160汽车吊吊装主梁门框至两支腿门框上方,在连接法兰上对角螺栓孔位置插入工艺引销,再穿入产品螺栓并拧紧;

[0014] c.利用一台160T汽车吊将操作室吊装到位,拧紧连接螺栓后松钩;支腿与主梁连

接处平台、斜梯、直梯、托架、布线及其他部件复位并补漆；

[0015] d.利用一台160T汽车吊将小车总成吊装至主梁轨道上，小车就位后用钢丝绳及葫芦将小车固定，调整小车和轨道中心线对齐，小车架与主梁连接位置的油管、电器走线、牵引架、平台栏杆及其他部件复位并补涂油漆；

[0016] (5)检查调试：确认所有拆卸件已全部复位后整机调试。

[0017] 本发明的优点在于：将32T钢板龙门吊拆卸后进行逐件吊装，保证了转运的安全性，解决的大型龙门吊的转运难问题。

附图说明

[0018] 图1为本发明一种32T钢板龙门吊散件转运工艺的钢板龙门吊示意图。

具体实施方式

[0019] 如图1所示，32T钢板龙门吊包括水平设置的主梁结构4以及竖直设置在主梁结构4两端的支腿结构1，主梁结构4上端设置有小车总成3，其下端设置有操纵室2；支腿结构1包括呈A字设置的两根支腿。

[0020] 该32T钢板龙门吊散件转运工艺如下：

[0021] (1)转运小车总成3：预先拆除龙门吊主梁与小车总成连接的油管、电气走线、牵引架、平台栏杆及其他干涉部件；利用160T汽车吊将小车总成3吊装至地面并转运到目的地；

[0022] (2)转运操纵室2：预先拆除龙门支腿与主梁连接斜梯、平台、电气布线及其他干涉部件；预先利用160T汽车吊将操纵室2穿绳吊紧，做好保护；再松开操纵室2连接螺栓，将操纵室2缓慢吊装至地面上并转运到目的地；

[0023] (3)拆分转运主梁结构4以及支腿结构1：

[0024] a.在每侧支腿结构1两侧对称拉四根风浪钢丝绳，即在每个支腿的两侧对称拉两根风浪钢丝绳，该钢丝绳下端需连接5T手拉葫芦及5T配重；预先拆除主梁与支腿连接处箱体内外侧电气布线、托架、直梯及其他干涉部件；

[0025] b.利用一台200T汽车吊及一台160T汽车吊穿钢丝绳配合保护主梁门框，然后拆开主梁与支腿之间的连接螺栓；利用2台汽车吊配合将主梁门框吊装至地面，并通过150T液压平板车将主梁转运至目的地；

[0026] c.预先对电缆卷盘、电缆、电气房及其他易松动垂挂的部件进行绑扎、压紧固定；在支腿门框顶部端面上安装栓接式吊耳，利用200T汽车吊将支腿门框缓慢吊起，吊装钢丝绳受力后将10T手拉葫芦及风浪钢丝绳拆除；支腿门框吊装翻身至预先布置好的胎架上，注意门框大车减速箱侧需朝上布置，利用150T液压平板车转运支腿门框至目的地；

[0027] (4)龙门吊目的地组装：

[0028] a.利用160T汽车吊将支腿门框竖起，并拉好风浪钢丝绳，风浪钢丝绳用手拉葫芦拉紧后方可松开汽车吊吊钩；利用风浪钢丝绳调整支腿门框垂直度，并利用楔块将行走车轮定位；

[0029] b.利用一台200T汽车吊配合一台160汽车吊吊装主梁门框至两支腿门框上方，在连接法兰上对角螺栓孔位置插入工艺引销，再穿入产品螺栓并拧紧；

[0030] c.利用一台160T汽车吊将操作室2吊装到位，拧紧连接螺栓后松钩；支腿与主梁连

接处平台、斜梯、直梯、托架、布线及其他部件复位并补漆；

[0031] d.利用一台160T汽车吊将小车总成吊装至主梁轨道上，小车就位后用钢丝绳及葫芦将小车固定，调整小车和轨道中心线对齐，小车架与主梁连接位置的油管、电器走线、牵引架、平台栏杆及其他部件复位并补涂油漆；

[0032] (5)检查调试：确认所有拆卸件已全部复位后整机调试。

[0033] 以上显示和描述了本发明的基本原理和主要特征。本行业的技术人员应该了解，本发明不受上述实施例的限制，上述实施例和说明书中描述的只是说明本发明的原理，在不脱离本发明精神和范围的前提下，本发明还会有各种变化和改进，这些变化和改进都落入要求保护的本发明范围内。本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

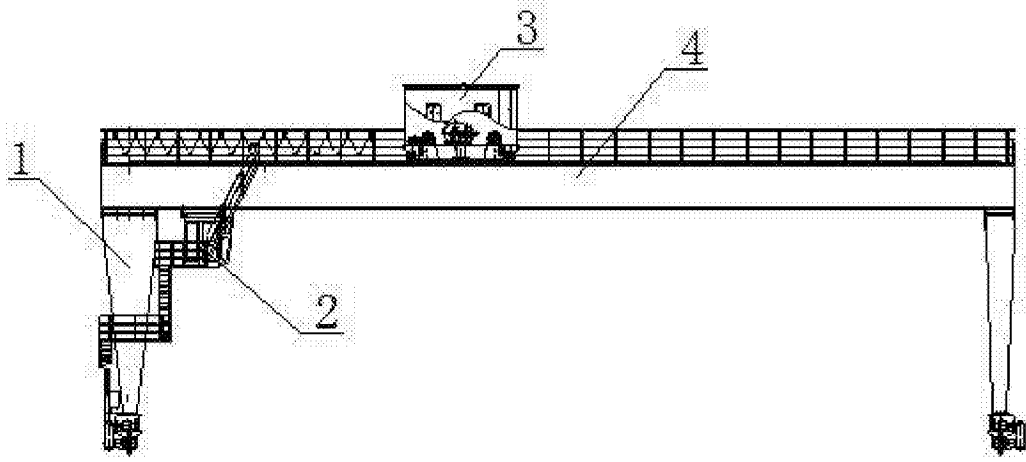


图1