



## (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206405203 U

(45)授权公告日 2017. 08. 15

(21)申请号 201621377920.6

(22)申请日 2016.12.15

(73)专利权人 江阴建禾钢品有限公司

地址 214426 江苏省无锡市江阴市新桥镇  
新杨路7号

(72)发明人 陈建国 陈凯 刘轶 李朝阳

(74)专利代理机构 江阴市同盛专利事务所(普  
通合伙) 32210

代理人 周彩钧

(51)Int.Cl.

B21D 3/02(2006.01)

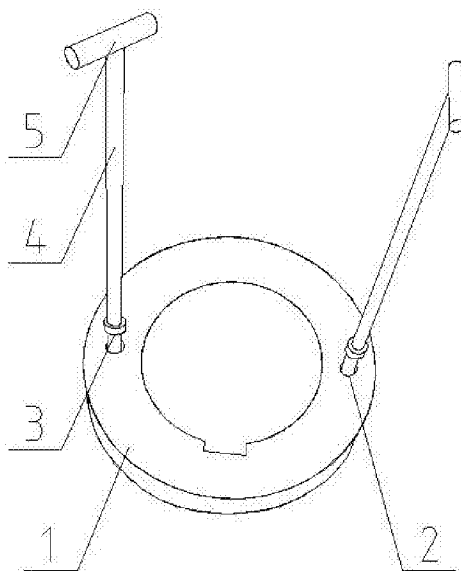
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

### (54)实用新型名称

矫直辊吊装结构

### (57)摘要

本实用新型涉及一种矫直辊吊装结构,它包括矫直辊(1),所述矫直辊(1)上设置有左右两个螺纹孔(2),所述螺纹孔(2)内设置有连接螺栓(3),所述连接螺栓(3)顶端设置有延长竖杆(4),所述延长竖杆(4)顶端设置有吊装横杆(5)。本实用新型一种矫直辊吊装结构,它使得矫直辊能够方便地进行吊装,大大提高了矫直辊搬运更换的效率。



1.一种矫直辊吊装结构,其特征在于:它包括矫直辊(1),所述矫直辊(1)上设置有左右两个螺纹孔(2),所述螺纹孔(2)内设置有连接螺栓(3),所述连接螺栓(3)顶端设置有延长竖杆(4),所述延长竖杆(4)顶端设置有吊装横杆(5)。

## 矫直辊吊装结构

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种矫直辊吊装结构,属于钢结构生产技术领域。

### 背景技术

[0002] 方矩管,是方形管材和矩形管材的一种称呼,也就是边长相等和不相等的的钢管。方矩管作为重要的金属材料,其在各个领域有重要的作用,被广泛应用于机械制造、建筑业、冶金工业、农用车辆、农业大棚、汽车工业、铁路、公路护栏、集装箱骨架、家具、装饰以及钢结构等领域。

[0003] 方矩管通常是带钢经过工艺处理卷制而成,一般是把带钢经过拆包,平整,卷曲,焊接形成圆管,再由圆管轧制成方形管然后剪切成需要长度。厂内在方矩管生产时,不同型号的方矩管需要更换不同型号的矫直辊,但是由于矫直辊重量较重,无法采用人工搬运的方式进行更换。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型所要解决的技术问题是针对上述现有技术提供一种矫直辊吊装结构,它使得矫直辊能够方便地进行吊装,大大提高了矫直辊搬运更换的效率。

[0005] 本实用新型解决上述问题所采用的技术方案为:一种矫直辊吊装结构,它包括矫直辊,所述矫直辊上设置有左右两个螺纹孔,所述螺纹孔内设置有连接螺栓,所述连接螺栓顶端设置有延长竖杆,所述延长竖杆顶端设置有吊装横杆。

[0006] 与现有技术相比,本实用新型的优点在于:

[0007] 本实用新型一种矫直辊吊装结构,它使得矫直辊能够方便地进行吊装,大大提高了矫直辊搬运更换的效率。

### 附图说明

[0008] 图1为本实用新型一种矫直辊吊装结构的结构示意图。

[0009] 其中:

[0010] 矫直辊1

[0011] 螺纹孔2

[0012] 连接螺栓3

[0013] 延长竖杆4

[0014] 吊装横杆5。

### 具体实施方式

[0015] 以下结合附图实施例对本实用新型作进一步详细描述。

[0016] 如图1所示,本实施例中的一种矫直辊吊装结构,它包括矫直辊1,所述矫直辊1上设置有左右两个螺纹孔2,所述螺纹孔2内设置有连接螺栓3,所述连接螺栓3顶端设置有延

长竖杆4,所述延长竖杆4顶端设置有吊装横杆5。

[0017] 除上述实施例外,本实用新型还包括有其他实施方式,凡采用等同变换或者等效替换方式形成的技术方案,均应落入本实用新型权利要求的保护范围之内。

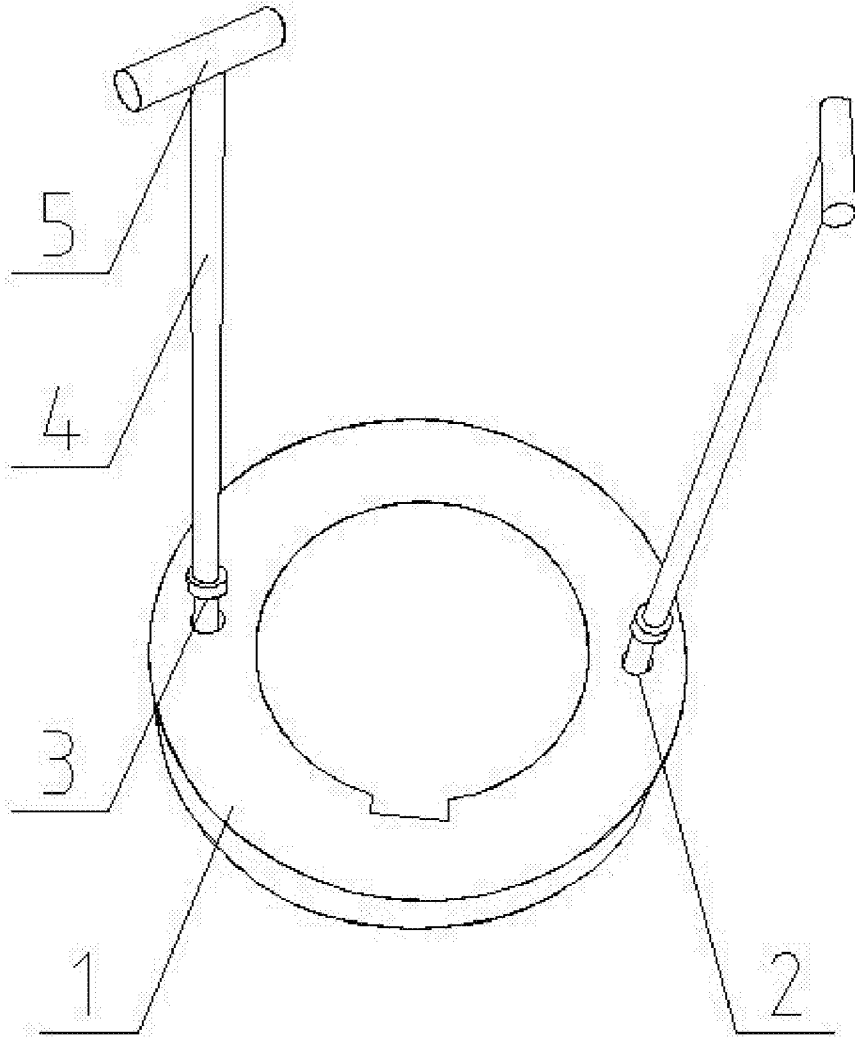


图1