



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202449713 U

(45) 授权公告日 2012. 09. 26

(21) 申请号 201220002571. 5

(22) 申请日 2012. 01. 05

(73) 专利权人 唐山建龙实业有限公司

地址 064200 河北省唐山市遵化市建设南路
32 号

(72) 发明人 牛军义 张海峰 孙艳华

(74) 专利代理机构 唐山顺诚专利事务所 13106

代理人 杨全保

(51) Int. Cl.

B66C 1/10(2006. 01)

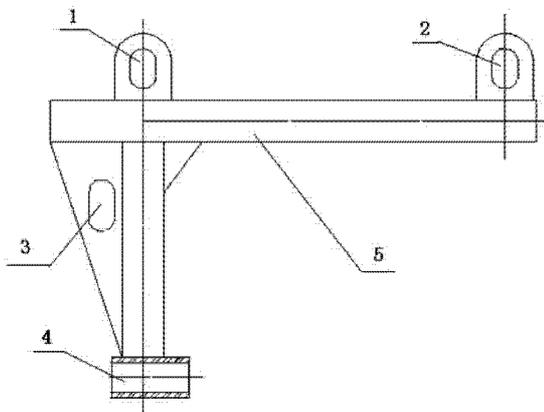
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种更换挤干辊吊具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种更换挤干辊的吊装工具,属于冶金行业机械设备技术领域。技术方案是:包含主吊钩(1)、副吊钩(2)、挤干辊固定套管(4)、角支架(5),角支架的一个边上固定主吊钩和副吊钩,另一边固定挤干辊固定套管。用天车吊住主钩吊和副钩吊,到所需更换挤干辊部位,拆开挤干辊轴头保护套,用挤干辊固定套管固定住挤干辊一端,拆卸完两端轴承座,便操作天车将旧辊抽出放在指定位置,然后吊起新辊装入槽内。本实用新型的有益效果是:大大节省更换挤干辊时间,降低维修工人的劳动强度。具有结构简单,操作方便之特点。



1. 一种更换挤干辊吊具,其特征在于包含主吊钩(1)、副吊钩(2)、挤干辊固定套管(4)、角支架(5),角支架的一个边上固定主吊钩和副吊钩,另一边固定挤干辊固定套管。
2. 根据权利要求1所述之更换挤干辊吊具,其特征在于挤干辊固定套管固定在角支架一边的端部,该边上还固定扶手(3)。
3. 根据权利要求1或2所述之更换挤干辊吊具,其特征在于角支架为直角支架。

一种更换挤干辊吊具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种更换挤干辊的吊装工具,属于冶金行业机械设备技术领域。

背景技术

[0002] 目前国内外冷轧酸洗机组更换挤干辊均采用挤干辊更换专用小车。换辊过程如下:(1)、将小车放在挤干辊操作侧平台轨道上,插上电源插头,接通电源,通过电机推动选择所需更换的挤干辊;(2)通过行走电机驱动小车在其本体轨道上前进到挤干辊处;(3)通过升降电机驱动升降装置升高到挤干辊高度,然后再通过行走电机前进使换辊装置初步固定挤干辊轴头;(4)通过换辊装置上的液压锁紧千斤顶打压锁紧挤干辊轴头;(5)拆卸挤干辊轴承座;(6)通过行走电机驱动小车后退将挤干辊从酸槽内抽出,同时根据具体情况还要调节升降装置;(7)抽出旧辊后降下,用天车将旧的挤干辊吊走,再将新辊放在小车上。再通过相反步骤将新辊安装好。更换其它挤干辊时,甚至还要将换辊小车吊运到相应平台上进行。通过换辊小车更换挤干辊费时费力,更换 1 对挤干辊需要 2-3 小时左右,影响生产,增加工人劳动强度。

实用新型内容

[0003] 本实用新型目的是提供一种更换挤干辊吊具,结构简单,操作方便,节省更换挤干辊时间,降低维修工人的劳动强度。解决背景技术中存在的上述问题。

[0004] 本实用新型的技术方案是:更换挤干辊吊具,包含主吊钩、副吊钩、挤干辊固定套管、角支架,角支架的一个边上固定主吊钩和副吊钩,另一边固定挤干辊固定套管

[0005] 为方便操作人员的操作,挤干辊固定套管固定在角支架一边的端部,该边上还固定扶手。

[0006] 用天车吊住主吊钩和副吊钩,到所需更换挤干辊部位,拆开挤干辊轴头保护套,用挤干辊固定套管固定住挤干辊一端,拆卸完两端轴承座,便操作天车将旧辊抽出放在指定位置,然后吊起新辊装入槽内。

[0007] 本实用新型的有益效果是:大大节省更换挤干辊时间,降低维修工人的劳动强度。具有结构简单,操作方便之特点。

附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型结构示意图;

[0009] 图中:1. 主吊钩、2. 副吊钩、3. 扶手、4. 挤干辊固定套管、5. 角支架。

具体实施方式

[0010] 以下结合附图,通过实施例对本实用新型作进一步说明。

[0011] 参照附图 1,更换挤干辊吊具,包含主吊钩 1、副吊钩 2、扶手 3、挤干辊固定套管 4、角支架 5,角支架为直角支架,角支架的一个边上两端分别固定主吊钩和副吊钩,另一边的

端部固定挤干辊固定套管,该边上还固定扶手。用天车吊住主钩吊和副钩吊,到所需更换挤干辊部位,拆开挤干辊轴头保护套,用挤干辊固定套管固定住挤干辊一端,拆卸完两端轴承座,便操作天车将旧辊抽出放在指定位置,然后吊起新辊装入槽内,此过程简单省时,更换一对挤干辊只需 40 分钟。

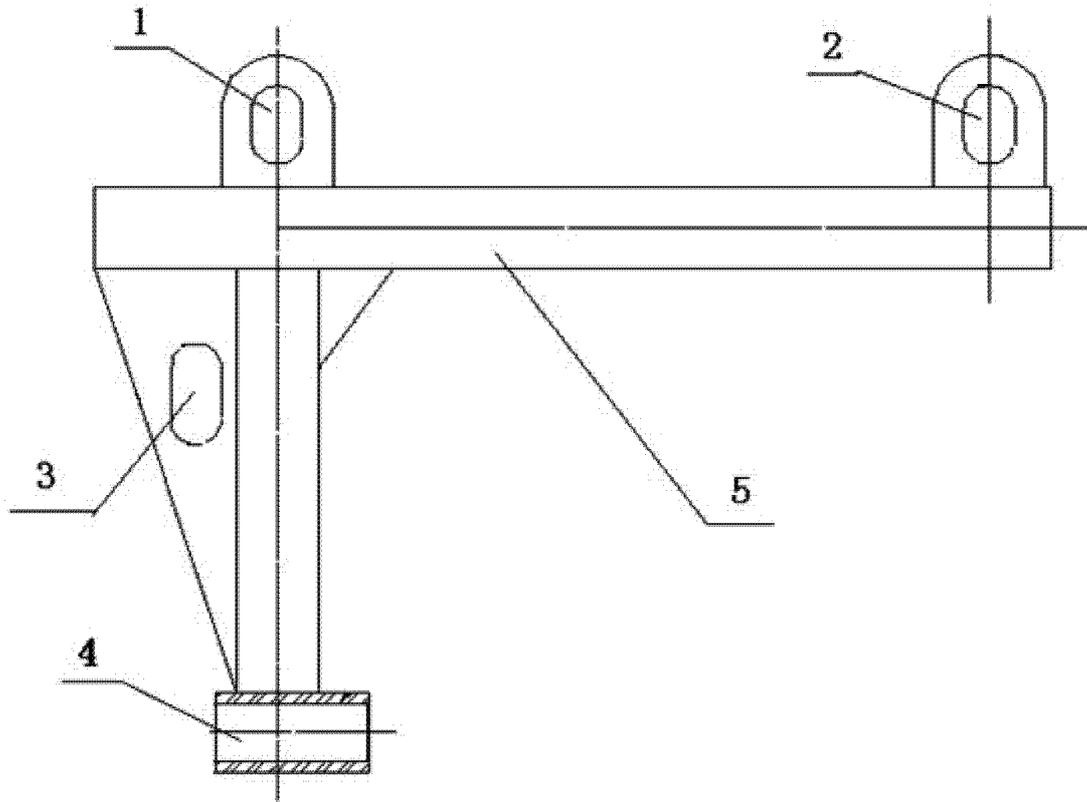


图 1