



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207358510 U

(45)授权公告日 2018.05.15

(21)申请号 201721359521.1

(22)申请日 2017.10.20

(73)专利权人 甘肃酒钢集团宏兴钢铁股份有限公司

地址 735100 甘肃省嘉峪关市雄关东路12号

(72)发明人 何志文 王天祥 朱兴奎

(74)专利代理机构 甘肃省知识产权事务中心
62100

代理人 孙惠娜

(51)Int.Cl.

B23P 19/027(2006.01)

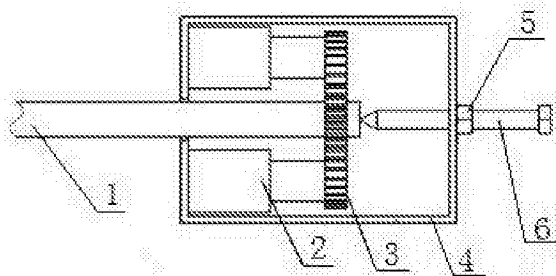
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种链轮拆卸组合工具

(57)摘要

本实用新型公开了一种链轮拆卸组合工具，包括门型框架，所述门型框架的一侧设有圆孔，所述门型框架设有圆孔的相对侧壁上设有“U”型口，所述门型框架的圆孔上通过螺母安装有丝杆，所述螺母位于门型框架的外侧，所述门型框架设有“U”型口的侧壁上安装有两个同步液压千斤顶，两个所述同步液压千斤顶位于门型框架内侧；本实用新型所提供的一种链轮拆卸组合工具，其通过丝杆和两个同步液压千斤顶，利用中心定位和均匀受力的优点，对拆卸薄、轻小型齿轮零件能保证齿轮变形小和不受损伤，从而有效提高了工作效率，而且安全可靠。



1. 一种链轮拆卸组合工具,其特征在于:包括门型框架(4),所述门型框架(4)的一侧设有圆孔,所述门型框架(4)设有圆孔的相对侧壁上设有“U”型口,所述门型框架(4)的圆孔上通过螺母(5)安装有丝杆(6),所述螺母(5)位于门型框架(4)的外侧,所述门型框架(4)设有“U”型口的侧壁上安装有两个同步液压千斤顶(2),两个所述同步液压千斤顶(2)位于门型框架(4)内侧。

2. 根据权利要求1所述的一种链轮拆卸组合工具,其特征在于:所述门型框架(4)上设有的圆孔圆心与“U”型口上半圆圆心在同一轴线上。

一种链轮拆卸组合工具

技术领域

[0001] 本实用新属于冶金机械检修领域,具体涉及一种链轮拆卸组合工具。

背景技术

[0002] 在冶金机械的生产过程中,当传动机构中一个齿轮齿面磨损出现卡阻故障时,若不对其进行维修或者更换,将会由于影响传动比和传动效率,而造成齿轮寿命降低以及对后续设备的过度损伤。但是,往往其中某个齿轮出现故障,而要对其单独拆除进行维护时,由于空间不足要将相邻齿轮也拆除进行对其单一维修。在实际检修作业时,我们所使用的拉拔器多见的是三爪拉拔器,由于三爪的卡爪脚短,拉住齿轮的边缘,特别是薄齿轮,很容易产生变形。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种保证齿轮变形小、不受损伤的链轮拆卸组合工具。

[0004] 为了满足上述目的,本实用新型采取的技术方案为:

[0005] 一种链轮拆卸组合工具,包括门型框架,所述门型框架的一侧设有圆孔,所述门型框架设有圆孔的相对侧壁上设有“U”型口,所述门型框架的圆孔上通过螺母安装有丝杆,所述螺母位于门型框架的外侧,所述门型框架设有“U”型口的侧壁上安装有两个同步液压千斤顶,两个所述同步液压千斤顶位于门型框架内侧。

[0006] 优选的,所述门型框架上设有的圆孔圆心与“U”型口上半圆圆心在同一轴线上。

[0007] 本实用新型的有益效果为:

[0008] (1)本实用新型所提供的一种链轮拆卸组合工具,其通过丝杆和两个同步液压千斤顶,利用中心定位和均匀受理的优点,对拆卸薄、轻小型齿轮零件能保证齿轮变形小和不受损伤,从而有效提高了工作效率,而且安全可靠。

[0009] (2)本实用新型的结构简单、制造成本低廉,拆卸方便、容易,省时省力且省人工,提高返修效率,节约返修成本,提高企业效益。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0011] 图2为图1 的俯视图;

[0012] 图中:1. 链轮轴,2.同步液压千斤顶,3.链轮,4.门型框架,5.螺母,6.丝杠。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图和工作原理对本实用新型做进一步描述:

[0014] 如图1和2所示的一种链轮拆卸组合工具,包括门型框架4,门型框架4的一侧设有圆孔,门型框架4设有圆孔的相对侧壁上设有“U”型口,门型框架4的圆孔上通过螺母5安装有丝杆6,螺母5位于门型框架4的外侧,门型框架4设有“U”型口的侧壁上安装有两个同步液

压千斤顶(2),两个所述同步液压千斤顶2位于门型框架(4)内侧,螺母5、丝杠6只是在同步液压千斤顶2调节时起固定门型框架4的作用,这样拆卸能保证链轮3不受损;门型框架4上设有的圆孔圆心与“U”型口上半圆圆心在同一轴线上。

[0015] 使用时,首先将门型框架4安放在链轮轴1上,使得链轮轴1位于门型框架4的“U”型口中,通过调节丝杠6的前进量,保证门型框架4与链轮3之间的距离可以满足同步液压千斤顶2分别支放在链轮3的两侧,紧固丝杠6,将丝杠6的顶尖顶在链轮轴(1)的中心锥孔上,同步液压千斤顶2顶升,缓慢将链轮3拆除。

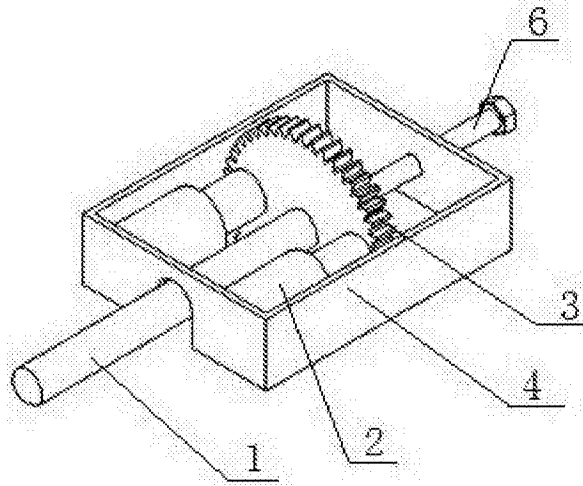


图1

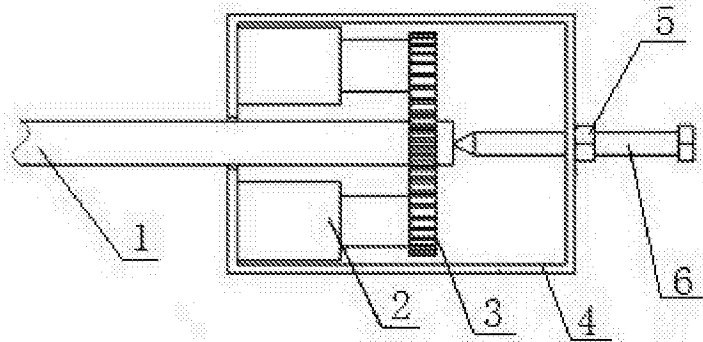


图2