



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201461576 U

(45) 授权公告日 2010. 05. 12

(21) 申请号 200920092585. 9

(22) 申请日 2009. 08. 25

(73) 专利权人 河南省电力公司濮阳供电公司

地址 457000 河南省濮阳市人民路 5 号

(72) 发明人 孙兆磊 杨战胜 林赫 陈忠伟
王志刚

(74) 专利代理机构 郑州中原专利事务所有限公
司 41109

代理人 张绍琳

(51) Int. Cl.

F15B 13/02 (2006. 01)

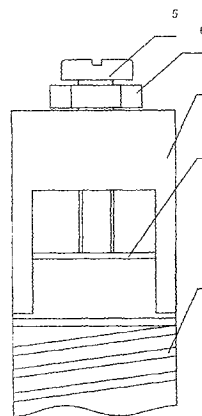
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

液压机构控制阀密封圈拆装装置

(57) 摘要

一种液压机构控制阀的密封圈拆装装置,包括压簧器、螺栓、与螺栓相配合的螺母,所述压簧器内设置有同轴的阶梯圆孔,下部大孔内径与控制阀上端相配合,大孔的管壁上自底部向上设置有方形通孔,上端小孔与螺栓相配合;所述螺栓的与控制阀顶端的螺孔相配合。采用本实用新型方案的 LW6 型液压机构控制阀密封圈拆装装置,拆卸时间比使用传统工具缩短了一半,更加省时省力,并且操作简单,即学即会。并且可以同时安装多个密封圈,比传统的安装方法缩短了 2/3 的时间。



1. 一种液压机构控制阀密封圈拆装装置,包括压簧器、螺栓、与螺栓相配合的螺母,其特征是:所述压簧器内设置有同轴的阶梯圆孔,下部大孔内径与控制阀上端相配合,大孔的管壁上自底部向上设置有方形通孔,上端小孔与螺栓相配合;所述螺栓的与控制阀顶端的螺孔相配合。

2. 根据权利要求1所述的液压机构控制阀密封圈拆装装置,其特征是:所述压簧器由圆钢制成,压簧器直径为400mm,高为600mm,上端的圆孔内径为6mm,下部圆孔内径为300mm,下部圆孔的管壁上自底部向上设置有两个相对称的高300mm、宽300mm的方形通孔;所述螺栓规格为6*50mm。

液压机构控制阀密封圈拆装装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于一种液压机构控制阀的检修装置,尤其涉及 LW6 型液压机构控制阀密封圈的拆装装置。

背景技术

[0002] LW6 型液压机构控制阀在我单位被广泛应用,(主要应用于 220KV、110KV 断路器操作机构检修)。LW6 型液压机构控制阀核心部件做工精密、复杂,不易解体、拆卸,尤其是挡簧,如果没有专用工具无法拆卸,尤其是对于 LW6 型液压机构控制阀的密封圈圈,拆装都比较麻烦,因没有专用的工具,一般用螺丝刀等代替,拆装费时,且稍有闪失就将昂贵的配件损坏。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种操作简单、使用方便的 LW6 型液压机构控制阀的密封圈拆装装置。

[0004] 为了达到上述目的采用以下技术方案:包括压簧器、螺栓、与螺栓相配合的螺母,所述压簧器内设置有同轴的阶梯圆孔,下部大孔内径与控制阀上端相配合,大孔的管壁上自底部向上设置有方形通孔,上端小孔与螺栓相配合;所述螺栓的与控制阀顶端的螺孔相配合。

[0005] 所述压簧器由圆钢制成,压簧器直径为 400mm,高为 600mm,上端的圆孔内径为 6mm,下部圆孔内径为 300mm,下部圆孔的管壁上自底部向上设置有两个相对称的高 300mm、宽 300mm 的方形通孔;所述螺栓规格为 6*50mm。

[0006] 采用本实用新型技术方案的 LW6 型液压机构控制阀密封圈拆装装置,拆卸时间比使用传统工具缩短了一半,更加省时省力,并且操作简单,即学即会。并且可以同时安装多个密封圈,比传统的安装方法缩短了 2/3 的时间,配件一次安装成功率 100%,经过近 2 年来的实验,大修 LW6 型液压机构 23 台效果良好,没有发生损坏配件的现象,装置得到有效检验。

附图说明

[0007] 图 1 为本实用新型实施例 1 压簧器的半剖结构示意图;

[0008] 图 2 为图 1 的仰视图;

[0009] 图 3 为本实用新型实施例 1 螺栓的结构示意图;

[0010] 图 4 为本实用新型的使用状态图。

具体实施方式

[0011] 实施例

[0012] 如图所示,一种 LW6 型液压机构控制阀的密封圈拆装装置,包括 45# 圆钢制成的压

簧器 1 和规格为 6*50mm 螺栓 5, 螺母 6 与螺栓 5 相配合, 所述压簧器内设置有同轴的阶梯圆孔, 下部大孔 2 内径 300mm 与控制阀上端相配合, 大孔 2 的管壁上自底部向上设置有对称的高 300mm、宽 300mm 的方形通孔 4, 上端小孔 3 内径为 6mm 与螺栓 5 相配合; 所述螺栓 5 的与控制阀顶端的螺孔相配合。

[0013] 拆卸时, 将压簧器与控制阀 7 对接, 将螺栓与控制阀原有的顶端螺孔相连, 并将螺栓 5 通过螺母 6 从压簧器 1 上的小孔 3 内向下拧入螺孔内, 直至弹簧 8 向下露出里面的密封圈, 取出密封圈, 将密封圈置于大孔内, 然后将螺栓拧出螺孔, 放开压簧器, 密封圈被取出; 安装时, 先将密封圈装在压簧器的大孔内侧, 螺栓向下拧入螺孔内压缩弹簧, 露出密封圈槽后, 将密封圈装入, 慢慢松开螺栓, 恢复正常。

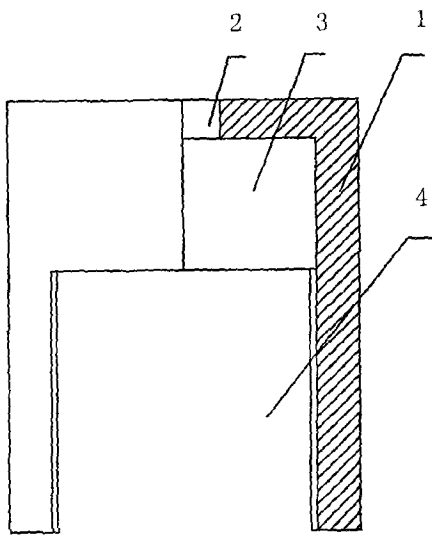


图 1

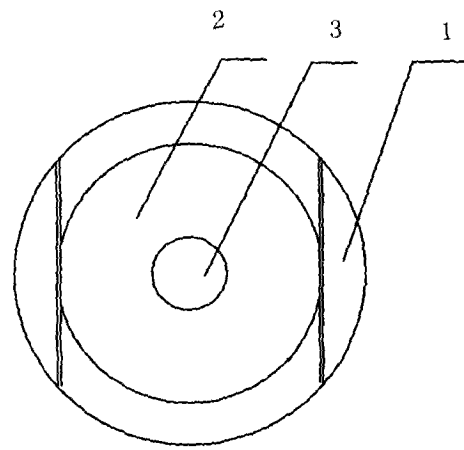


图 2

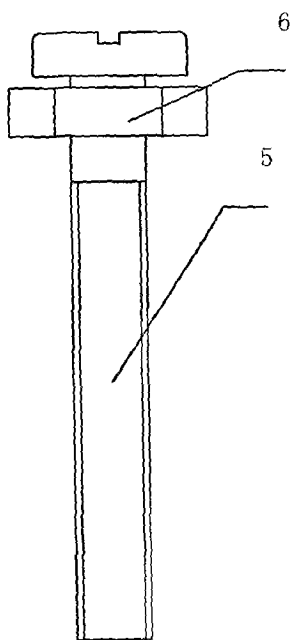


图 3

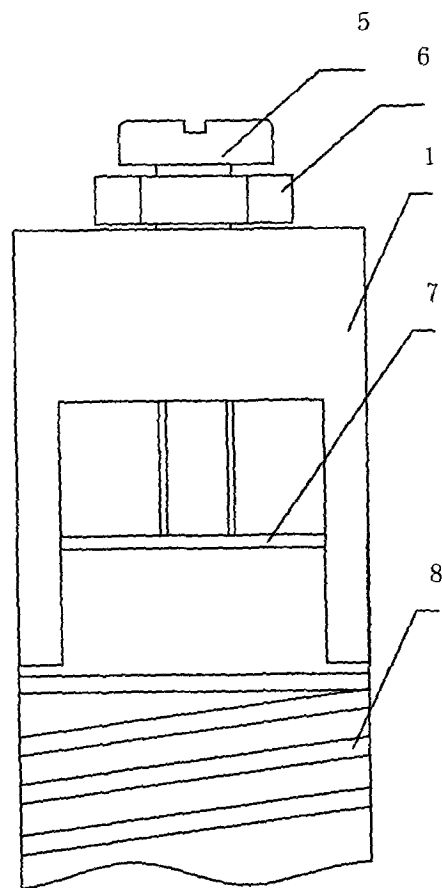


图 4