



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104128792 A

(43) 申请公布日 2014. 11. 05

(21) 申请号 201410387551. 8

(22) 申请日 2014. 08. 08

(71) 申请人 江苏蒙哥马利电梯有限公司

地址 226000 江苏省南通市高新技术产业开
发区金通大道 999 号

(72) 发明人 陈永志 鲁江 魏晓波 姚飞

(51) Int. Cl.

B23P 19/027(2006. 01)

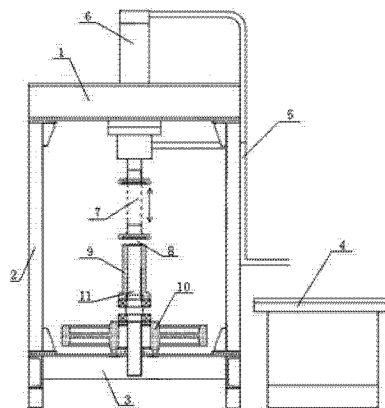
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种工体垂直定位装置及其装配方法

(57) 摘要

本发明公开了一种工体垂直定位装置及其装配方法,底座的两端固定安装有支撑立柱,支撑立柱的顶端固定支撑上梁,支撑上梁上安装有液压缸,液压缸与液压站之间通过配置管路连接,液压缸的下端设有活塞杆,活塞杆的压头上设置有定位导向孔,底座上放置工件,轴承对准工件。其装配方法为电梯导向轮部件的组装和其他类似结构部件的组装。本发明保证轴芯压装时的垂直度,从而提高了导向轮的装配质量,合格率为 100%。



1. 一种工体垂直定位装置,其特征在于:包括上梁(1)、支撑立柱(2)、底座(3)、液压站(4)、配置管路(5)、液压缸(6)、活塞杆(7)、定位导向孔(8)、轴承(9)和工件(10),所述底座(3)的两端固定安装有支撑立柱(2),所述支撑立柱(2)的顶端固定支撑上梁(1),所述支撑上梁(1)上安装有液压缸(6),液压缸(6)与液压站(4)之间通过配置管路(5)连接,液压缸(6)的下端设有活塞杆(7),活塞杆(7)的压头上设置有定位导向孔(8),所述底座(3)上通过托盘固定放置工件(10),轴承(9)对准工件(10)。

2. 根据权利要求1所述的工体垂直定位装置,其特征在于:所述底座(3)和支撑立柱(2)之间通过螺钉固定安装。

3. 根据权利要求1所述的工体垂直定位装置,其特征在于:所述支撑立柱(2)的顶端与上梁(1)之间通过螺母固定安装支撑。

4. 一种工体垂直定位装置的装配方法,其特征在于:包括如下步骤:

电梯导向轮及其他类似部件的组装:先将轴承(9)与轴芯(11)固定安装好,轴承(9)的下端对准工件(10),液压缸(6)的活塞杆(7)压头上的定位导向孔(8)对准轴芯(11)上端的压套定位,保证芯轴压装时的垂直度。

5. 根据权利要求4所述的工体垂直定位装置的装配方法,其特征在于:所述轴芯(11)长度为570mm。

一种工体垂直定位装置及其装配方法

技术领域

[0001] 本发明具体涉及一种工体垂直定位装置及其装配方法。

背景技术

[0002] 在现有技术中,装配过程中轴芯垂直度是压装过程中的技术关键,压装过程中,由于垂直度全力拼。

发明内容

[0003] 发明目的:为了解决现有技术的不足,本发明提供了一种工体垂直定位装置及其装配方法。

[0004] 技术方案:一种工体垂直定位装置,包括上梁、支撑立柱、底座、液压站、配置管路、液压缸、活塞杆、定位导向孔、轴承和工件,所述底座的两端固定安装有支撑立柱,所述支撑立柱的顶端固定支撑上梁,所述支撑上梁上安装有液压缸,液压缸与液压站之间通过配置管路连接,液压缸的下端设有活塞杆,活塞杆的压头上设置有定位导向孔,所述底座上通过托盘固定放置工件,轴承对准工件。

[0005] 作为优化:所述底座和支撑立柱之间通过螺钉固定安装。

[0006] 作为优化:所述支撑立柱的顶端与上梁之间通过螺母固定安装支撑。

[0007] 一种工体垂直定位装置的装配方法,包括如下步骤:

电梯导向轮及其他类似部件的组装:先将轴承与轴芯固定安装好,轴承的下端对准工件,液压缸的活塞杆压头上的定位导向孔对准轴芯上端的压套定位,保证芯轴压装时的垂直度。

[0008] 作为优化:所述轴芯长度为 570mm。

[0009] 有益效果:本发明保证轴芯压装时的垂直度,从而提高了导向轮的装配质量,合格率为 100%。

附图说明

[0010] 图 1 为本发明的结构示意图。

具体实施方式

[0011] 下面结合具体实施例对本发明作进一步说明。

实施例

[0012] 如图 1 所示,一种工体垂直定位装置,包括上梁 1、支撑立柱 2、底座 3、液压站 4、配置管路 5、液压缸 6、活塞杆 7、定位导向孔 8、轴承 9 和工件 10,底座 3 的两端固定安装有支撑立柱 2,支撑立柱 2 的顶端固定支撑上梁 1,支撑上梁 1 上安装有液压缸 6,液压缸 6 与液压站 4 之间通过配置管路 5 连接,液压缸 6 的下端设有活塞杆 7,活塞杆 7 的压头上设置有

定位导向孔 8,底座 3 上通过托盘固定放置工件 10,轴承 9 对准工件 10。

[0013] 其中,底座 3 和支撑立柱 2 之间通过螺钉固定安装。支撑立柱 2 的顶端与上梁 1 之间通过螺母固定安装支撑。

[0014] 一种工体垂直定位装置的装配方法,包括如下步骤:

电梯导向轮及其他类似部件的组装:先将轴承 9 与轴芯 11 固定安装好,轴承 9 的下端对准工件 10,液压缸 6 的活塞杆 7 压头上的定位导向孔 8 对准轴芯 11 上端的压套定位,保证芯轴压装时的垂直度。

[0015] 其中,所述轴芯 11 长度为 570mm。

[0016] 对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明原理的前提下,还可以做出若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本发明的保护范围。

[0017] 本发明保证轴芯压装时的垂直度,从而提高了导向轮的装配质量,合格率为 100%。

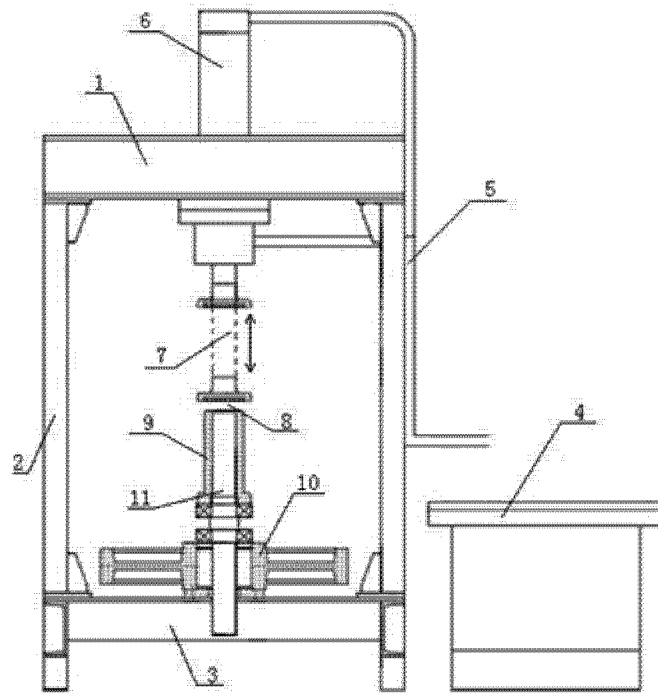


图 1