



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203326439 U

(45) 授权公告日 2013. 12. 04

(21) 申请号 201320362948. 2

(22) 申请日 2013. 06. 24

(73) 专利权人 国家电网公司

地址 100031 北京市西城区西长安街 86 号

专利权人 江苏省电力公司

江苏省电力公司海门市供电公司

(72) 发明人 江辉 丁雪峰 袁辉

(74) 专利代理机构 南京正联知识产权代理有限公司 32243

代理人 卢海洋

(51) Int. Cl.

H02B 3/00 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

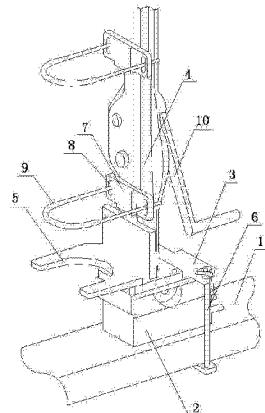
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

刀闸瓷瓶平移检修更换底座装置

(57) 摘要

本实用新型公开了刀闸瓷瓶平移检修更换底座装置，其特征在于：包括磁力座、连接板和叉板，所述叉板底部设有连接板，所述连接板底部设有磁力座，所述连接板上设有保险组件，所述磁力座通过保险组件环绕于槽钢外部锁紧，所述叉板一侧固定有至少两块固定板，每块固定板上开有两个锁紧孔，锁紧孔内设有抱箍，所述叉板另一侧设有提升机，所述叉板底部设有可放置瓷瓶的叉口。本实用新型的优点是：机构简单，重量轻巧，使用方便，只需利用刀闸上原有底座进行固定，操作过程中不须将瓷瓶吊下构架，平移距离小，瓷件动作幅度小，并且甚至有多方面的支撑和保护，安全性能可靠，能提高检修效率，减少检修停电时间，降低劳动强度，规范现场工作流程。



1. 刀闸瓷瓶平移检修更换底座装置,其特征在于:包括磁力座、连接板和叉板,所述叉板底部设有连接板,所述连接板底部设有磁力座,所述连接板上设有保险组件,所述磁力座通过保险组件环绕于槽钢外部锁紧,所述叉板一侧固定有至少两块固定板,每块固定板上开有两个锁紧孔,锁紧孔内设有抱箍,所述叉板另一侧设有提升机,所述叉板底部设有可放置瓷瓶的叉口。

2. 根据权利要求 1 所述的刀闸瓷瓶平移检修更换底座装置,其特征在于:两块固定板之间留有一段距离。

刀闸瓷瓶平移检修更换底座装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种底座装置,尤其涉及一种刀闸瓷瓶平移检修更换底座装置。

背景技术

[0002] 隔离开关的底座按规范化有关要求进行检修,或者底座出现卡涩损坏,就必须将瓷瓶吊起,然后才能拆解更换底座,需要使用大型的起吊工具,花费大量人力、物力。同时,在邻近带电区域使用起吊设备,存在着较大安全隐患,再有,瓷件起吊过程中,也易造成人员和设备的损伤。因此,为解决上述问题,特提供一种新的技术方案来满足需求。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种刀闸瓷瓶平移检修更换底座装置。

[0004] 本实用新型采用的技术方案是:

[0005] 刀闸瓷瓶平移检修更换底座装置,包括磁力座、连接板和叉板,所述叉板底部设有连接板,所述连接板底部设有磁力座,所述连接板上设有保险组件,所述磁力座通过保险组件环绕于槽钢外部锁紧,所述叉板一侧固定有至少两块固定板,每块固定板上开有两个锁紧孔,锁紧孔内设有抱箍,所述叉板另一侧设有提升机,所述叉板底部设有可放置瓷瓶的叉口。

[0006] 进一步的,两块固定板之间留有一段距离。

[0007] 本实用新型的优点是:机构简单,重量轻巧,使用方便,只需利用刀闸上原有底座进行固定,操作过程中不须将瓷瓶吊下构架,平移距离小,瓷件动作幅度也很小,并且甚至有多方面的支撑和保护,安全性能可靠,能提高检修效率,减少检修停电时间,降低劳动强度,规范现场工作流程。

附图说明

[0008] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步详细描述。

[0009] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0010] 其中:1、槽钢,2、磁力座,3、连接板,4、叉板,5、叉口,6、保险组件,7、固定板,8、锁紧孔,9、抱箍,10、提升机。

具体实施方式

[0011] 为了加深对本实用新型的理解,下面将结合实施例和附图对本实用新型作进一步详述,该实施例仅用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型保护范围的限定。

[0012] 如图1所示,本实用新型的刀闸瓷瓶平移检修更换底座装置,包括槽钢1、磁力座2、连接板3和叉板4,叉板4底部设有连接板3,连接板3底部设有磁力座2,连接板3上设有保险组件6,磁力座2通过保险组件6环绕于槽钢1外部锁紧,叉板4一侧固定有至少两块固定板7,两块固定板7之间留有一段距离,每块固定板7上开有两个锁紧孔8,锁紧孔8

内设有抱箍 9，叉板 4 另一侧设有提升机 10，叉板 4 底部设有可放置瓷瓶的叉口 4。

[0013] 本实用新型的优点是：机构简单，重量轻巧，使用方便，只需利用刀闸上原有底座进行固定，操作过程中不须将瓷瓶吊下构架，平移距离小，瓷件动作幅度也很小，并且甚至有多方面的支撑和保护，安全性能可靠，能提高检修效率，减少检修停电时间，降低劳动强度，规范现场工作流程。

[0014] 本实用新型的工作过程：刀闸底部轴承检修，对上部瓷瓶磁力移动装置在进行刀闸检修时，将磁力座 2 平放在被检修刀闸槽钢 1 的平面上，将叉口 4 对准被检修瓷瓶下部，将固定板 7 上的抱箍 9 固定环把被检修的瓷瓶进行固定，打开底盘磁力开关，将装置固定在支架上，将磁力底盘的保险组件 6 与槽钢 1 扣紧，撤除刀闸瓷瓶底部法兰固定螺丝，摇动机械提升装置手柄，将瓷瓶缓慢移动升高到可以检修的高度。

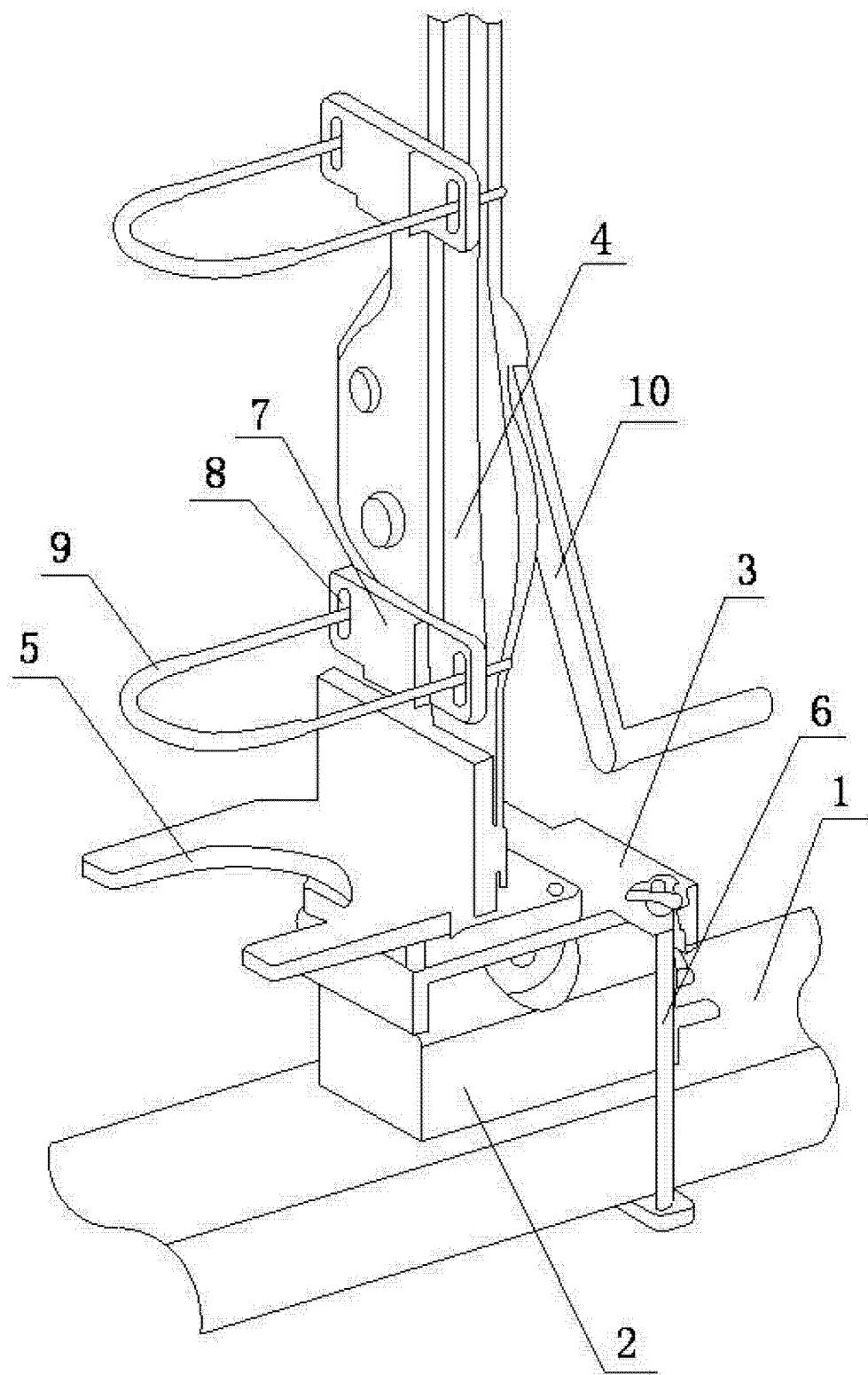


图 1