

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

B23P 19/04 (2006.01)



[12] 发明专利说明书

专利号 ZL 200610128411.4

[45] 授权公告日 2008 年 10 月 22 日

[11] 授权公告号 CN 100427264C

[22] 申请日 2006.12.19

[21] 申请号 200610128411.4

[73] 专利权人 郑州煤矿机械集团有限责任公司

地址 450013 河南省郑州市华山路 105 号

[72] 发明人 高有进 徐宗林 徐良 谢永春

顾建平 周志刚 刘文林

[56] 参考文献

CN2239418Y 1996.11.6

CN2573146Y 2003.9.17

CN200984684Y 2007.12.5

JP2001-258214A 2001.9.21

审查员 刘云飞

[74] 专利代理机构 郑州异开专利事务所

代理人 韩华

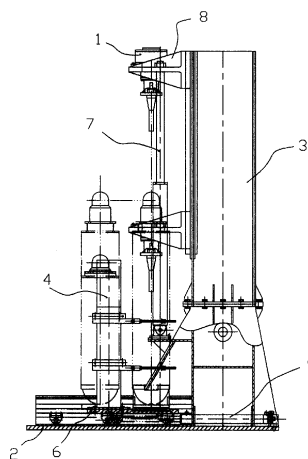
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 发明名称

立式装缸上帽机

[57] 摘要

本发明公开了一种立式装缸上帽机，它包括机架、上帽驱动装置，所述机架由底座和垂直设置在其上的竖梁构成；设置在所述底座上的水平导轨和竖梁上的竖导轨；在底座上设置有固定立桩；在所述水平导轨上设置有由水平液压千斤顶驱动的装载车；在所述竖导轨上设置有由垂直液压千斤顶驱动的滑块，所述上帽驱动装置设置在所述滑块上。本发明优点在于解决了在装配过程中导向套与液压缸筒之间的间隙不均匀的问题，消除了由于间隙不均而出现的液压缸口滑伤、导向套与液压缸筒配合螺纹损伤而导致的漏油现象，大大提高了装配精度和重型液压立柱、千斤顶的使用寿命。



1、一种立式装缸上帽机，它包括机架、上帽驱动装置（1），其特征在于：所述机架由底座（2）和垂直设置在其上的竖梁（3）构成；设置在所述底座（2）上的水平导轨和竖梁（3）上的竖导轨；在底座（2）上设置有固定立桩（4）；在所述水平导轨上设置有由水平液压千斤顶（5）驱动的装载车（6）；在所述竖导轨上设置有由垂直液压千斤顶（7）驱动的滑块（8），所述上帽驱动装置（1）设置在所述滑块（8）上。

2、根据权利要求1所述的立式装缸上帽机，其特征在于：所述机架为“L”形结构。

立式装缸上帽机

技术领域

本发明涉及安装拆卸设备，尤其是涉及立式装缸上帽机。

背景技术

在重型液压立柱、千斤顶的装配过程中，在安装或拆卸液压缸筒上的螺纹式导向套时，多采取将液压缸筒水平放置后用上帽驱动装置将导向套装上或卸下。采取这种拆卸方式所存在的不足主要表现为液压立柱或千斤顶的活塞杆因自重而下垂，造成导向套与液压缸筒之间的间隙不均匀，位于导向套与液压缸筒下周面之间无装配间隙而破坏密封和螺纹表面，使得导向套与液压缸筒装配后漏油。

发明内容

本发明目的在于提供一种装配精度高的立式装缸上帽机。

为实现上述目的，本发明可采取下述技术方案：

本发明所述的立式装缸上帽机，它包括机架、上帽驱动装置，所述机架由底座和垂直设置在其上的竖梁构成；设置在所述底座上的水平导轨和竖梁上的竖导轨；在底座上设置有固定立桩；在所述水平导轨上设置有由水平液压千斤顶驱动的装载车；在所述竖导轨上设置有由垂直液压千斤顶驱动的滑块，所述上帽驱动装置设置在所述滑块上。

所述机架为“L”形结构。

本发明优点在于解决了在装配过程中导向套与液压缸筒之间的间隙不均匀的问题，消除了由于间隙不均而出现的液压缸口滑伤、导向套与液压缸筒配合螺纹损伤而导致的漏油现象，大大提高了装配精度和重型液压立柱、千斤顶的使用寿命。

附图说明

图1是本发明的结构示意图。

图2是图1的左视图。

具体实施方式

如图所示，本发明所述的立式装缸上帽机，它包括由底座2和垂直设置在其

上的竖梁 3 构成的“L”形结构的机架、上帽驱动装置 1，设置在所述底座 2 上的水平导轨和竖梁 3 上的竖导轨；在底座 2 上设置有固定立桩 4；在所述水平导轨上设置有由水平液压千斤顶 5 驱动的装载车 6；在所述竖导轨上设置有由垂直液压千斤顶 7 驱动的滑块 8，所述上帽驱动装置 1 设置在所述滑块 8 上。

本发明的工作原理如下：

当需要拆卸导向套时，通过行车或其它工具将液压立柱或千斤顶垂直吊装在所述装载车 6 上，通过水平液压千斤顶 5 驱动装载车 6 沿水平导轨将液压立柱或千斤顶移动到上帽驱动装置 1 的下方，由垂直液压千斤顶 7 驱动的滑块 8 上下移动将设置在滑块 8 上的上帽驱动装置 1 与导向套连接即可。

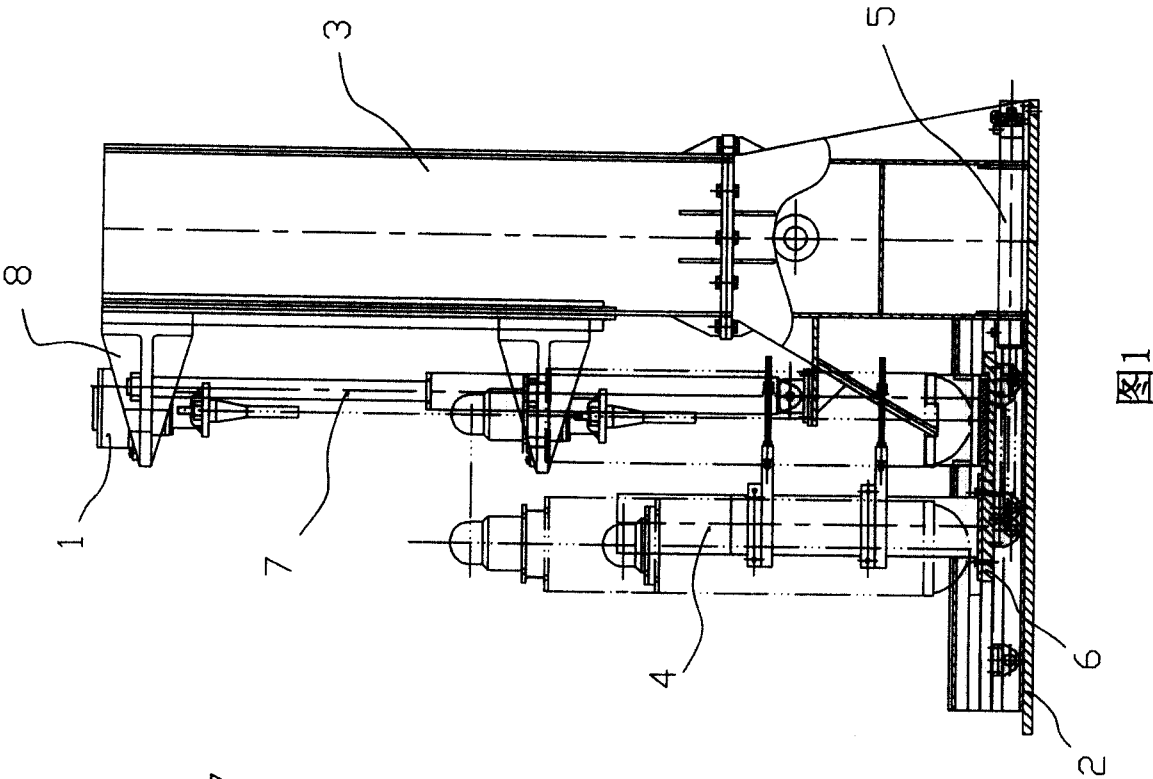


图1

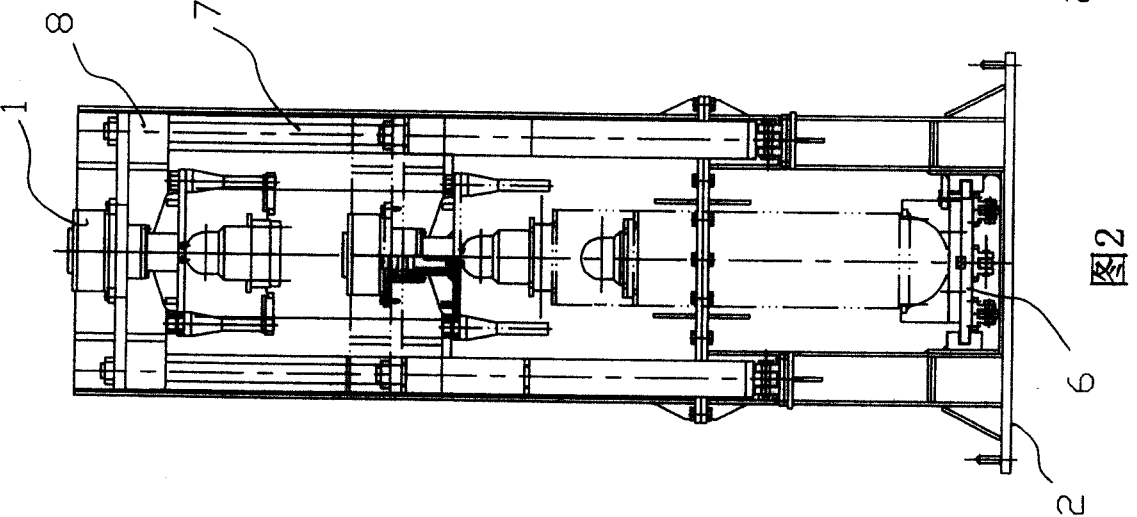


图2