



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202762775 U

(45) 授权公告日 2013. 03. 06

(21) 申请号 201220511914. 0

(22) 申请日 2012. 10. 06

(73) 专利权人 杨艳莉

地址 163453 黑龙江省大庆市大庆油田采油
一厂第二油矿北二联合站

(72) 发明人 杨艳莉 赵美平 朱然 赵晶
李欢 欧阳彪

(51) Int. Cl.

B21D 3/10(2006. 01)

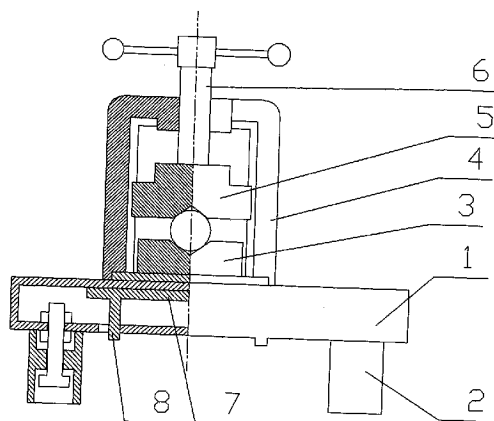
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

简易泵轴矫直装置

(57) 摘要

一种简易泵轴矫直装置。主要解决现有矫直工具矫直效率低和矫直效果差的问题。其特征在于：平台(1)内有加强板(7)，加强板(7)下固定有加强筋(8)，可调平台支腿(2)通过螺栓连接在平台(1)下四角，V形铁(3)置于平台(1)上，泵轴置于两V形铁(3)上的V形槽内，龙门架(4)置于平台(1)上泵轴弯曲处，龙门架(4)上轴向通过螺纹连接旋压丝杆(6)，旋压丝杆(6)上端有扳杆，压块(5)铰链连接在旋压丝杆(6)下端，压块(5)下面有V形槽，龙门架(4)内两侧滑道置于压块(5)两侧凹槽内。该简易泵轴矫直装置具有矫直效率高和矫直效果好的特点。



1. 一种简易泵轴矫直装置,包括平台(1)、可调平台支腿(2)、V形铁(3)、龙门架(4)、压块(5)以及旋压丝杆(6),其特征在于:平台(1)内有加强板(7),加强板(7)下固定有加强筋(8),可调平台支腿(2)通过螺栓连接在平台(1)下四角,V形铁(3)置于平台(1)上,泵轴置于两V形铁(3)上的V形槽内,龙门架(4)置于平台(1)上泵轴弯曲处,龙门架(4)上轴向通过螺纹连接旋压丝杆(6),旋压丝杆(6)上端有扳杆,压块(5)铰链连接在旋压丝杆(6)下端,压块(5)下面有V形槽,龙门架(4)内两侧滑道置于压块(5)两侧凹槽内。

简易泵轴矫直装置

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及油田采油领域抽油泵用的矫直工具，尤其是简易泵轴矫直装置。

背景技术：

[0002] 在油田采油领域中，离心泵是联合站重要不可缺少设备。离心泵在运行中经常发生泵轴弯曲的现象，需要矫直维修。而现有矫直工具由于结构原因存在矫直效率低和矫直效果差的问题，进而影响维修效率。

实用新型内容：

[0003] 为了解决现有矫直工具矫直效率低和矫直效果差的问题。本实用新型提供一种简易泵轴矫直装置。该简易泵轴矫直装置具有矫直效率高和矫直效果好的特点。

[0004] 本实用新型的技术方案是：该简易泵轴矫直装置包括平台、可调平台支腿、V形铁、龙门架、压块以及旋压丝杆。平台内有加强板，加强板下固定有加强筋，可调平台支腿通过螺栓连接在平台下四角，V形铁置于平台上，泵轴置于两V形铁上的V形槽内，龙门架置于平台上泵轴弯曲处，龙门架上轴向通过螺纹连接旋压丝杆，旋压丝杆上端有扳杆，压块铰链连接在旋压丝杆下端，压块下面有V形槽，龙门架内两侧滑道置于压块两侧凹槽内。

[0005] 本实用新型具有如下有益效果：该简易泵轴矫直装置由于采用平台内有加强板，加强板下固定有加强筋，可调平台支腿通过螺栓连接在平台下四角，V形铁置于平台上，泵轴置于两V形铁上的V形槽内，龙门架置于平台上泵轴弯曲处，龙门架上轴向通过螺纹连接旋压丝杆，旋压丝杆上端有扳杆，压块铰链连接在旋压丝杆下端，压块下面有V形槽，龙门架内两侧滑道置于压块两侧凹槽内结构。利用V形铁架起泵轴，再利用龙门架上旋压丝杆下的压块挤压泵轴弯曲处，进而高效矫直泵轴，而且矫直效果好。所以说该简易泵轴矫直装置具有矫直效率高和矫直效果好的特点。

附图说明：

[0006] 附图1是本实用新型结构示意图；

[0007] 附图2是图1左视图。

[0008] 图中1-平台，2-可调平台支腿，3-V形铁，4-龙门架，5-压块，6-旋压丝杆，7-加强板，8-加强筋。

具体实施方式：

[0009] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明：

[0010] 如图所示，该简易泵轴矫直装置包括平台1、可调平台支腿2、V形铁3、龙门架4、压块5以及旋压丝杆6。平台1内有加强板7，加强板7下固定有加强筋8，由加强板7和加强筋8增强平台1面强度，可调平台支腿2通过螺栓连接在平台1下四角，由可调平台支腿2支撑平台1，同时能够调整平台1水平，V形铁3置于平台1上，泵轴置于两V形铁3上的V

形槽内,由 V 形铁 3 将泵轴两端头架起,龙门架 4 置于平台 1 上泵轴弯曲处,龙门架 4 上轴向通过螺纹连接旋压丝杆 6,旋压丝杆 6 上端有扳杆,压块 5 铰链连接在旋压丝杆 6 下端,压块 5 下面有 V 形槽,龙门架 4 内两侧滑道置于压块 5 两侧凹槽内。

[0011] 实际使用时,通过可调平台支腿 2 的螺栓调节平台 1 水平,调整好后,将两 V 形铁 3 放置在平台 1 上,泵轴两端放置两 V 形铁 3V 形槽内,龙门架 4 置于平台 1 上,并移置泵轴弯曲处,旋转旋压丝杆 6,旋压丝杆 6 带动压块 5 下移,挤压泵轴弯曲处,当测量泵轴弯曲矫直时,停止旋转旋压丝杆 6,既完成泵轴矫直操作。

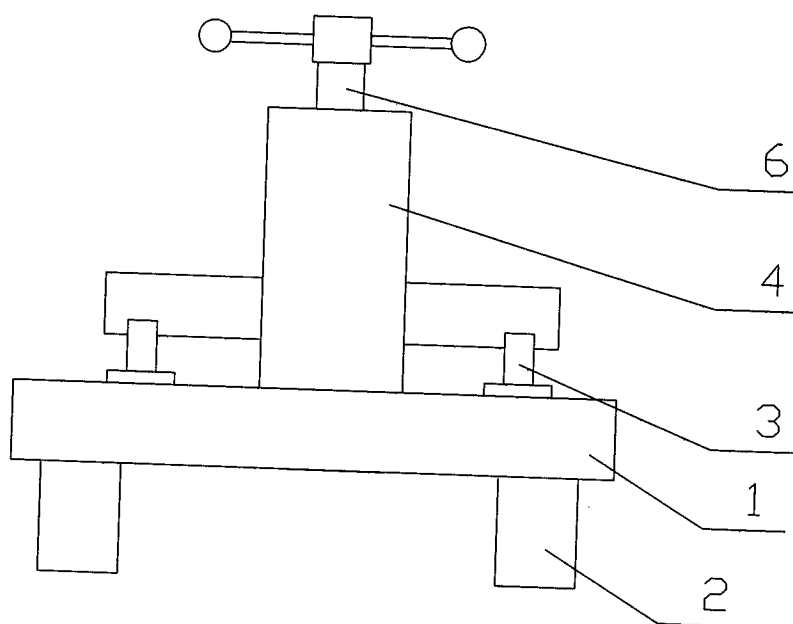


图 1

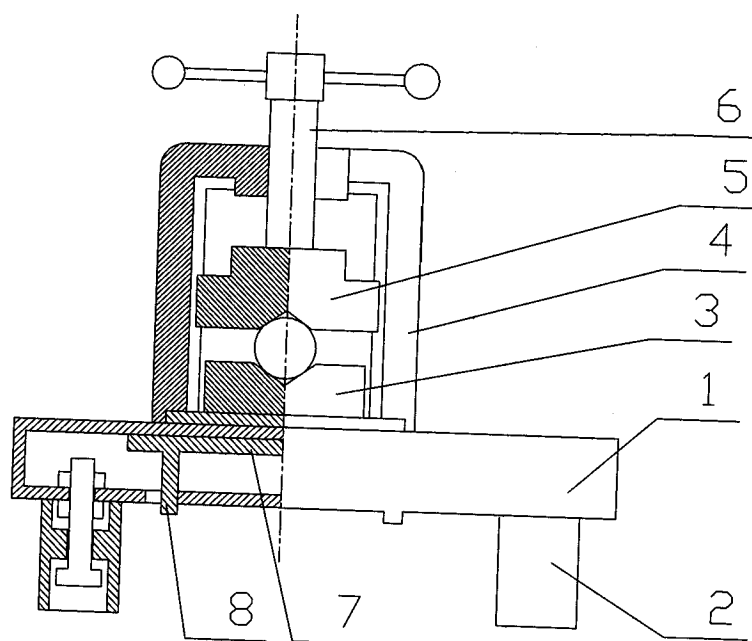


图 2