



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203284062 U

(45) 授权公告日 2013. 11. 13

(21) 申请号 201320342514. 6

(22) 申请日 2013. 06. 17

(73) 专利权人 南车株洲电机有限公司

地址 412001 湖南省株洲市石峰区田心高科技工业园

(72) 发明人 曹保平 刘小龙 申亮

(74) 专利代理机构 上海硕力知识产权代理事务所 31251

代理人 王法男

(51) Int. Cl.

B66C 1/46 (2006. 01)

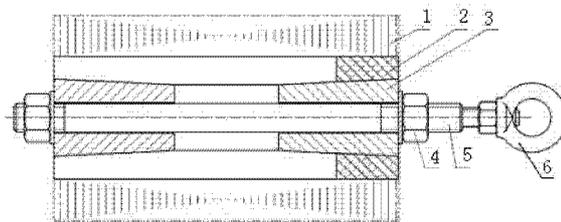
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种电机铁芯吊装装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种电机铁芯吊装装置,包括涨套、位于涨套内的涨紧块、锁紧螺母、两端带有外螺纹的拉杆和带螺栓的吊环,所述涨套为圆筒形,其外径略小于电机铁芯内径,所述涨紧块与涨套采用锥度配合,所述涨紧块内部沿轴向设有通孔,所述拉杆穿过涨紧块的通孔,拉杆两端各装有一个锁紧螺母,通过两锁紧螺母推动涨紧块,所述吊环安装在拉杆的端部,通过吊环进行起吊。采用上述实用新型,能方便地进行电机铁芯的吊装,能可靠的完成电机铁芯的吊装,满足了生产的需要。



1. 一种电机铁芯吊装装置,其特征在于,所述电机铁芯吊装装置包括涨套(2)、位于涨套(2)内的涨紧块(3)、锁紧螺母(4)、两端带有外螺纹的拉杆(5)和带螺栓的吊环(6),所述涨套(2)为圆筒形,其外径略小于电机铁芯(1)内径,所述涨紧块(3)与涨套(2)采用锥度配合,所述涨紧块(3)内部沿轴向设有通孔,所述拉杆(5)穿过涨紧块(3)的通孔,拉杆(5)两端各装有一个锁紧螺母(4),所述吊环(6)安装在拉杆(5)的端部。

2. 根据权利要求1所述的电机铁芯吊装装置,其特征在于,所述涨套(2)的材料为尼龙。

3. 根据权利要求1所述的电机铁芯吊装装置,其特征在于,所述涨套(2)的两端沿径向方向对称开槽,槽的数量为每端四个、六个或八个。

一种电机铁芯吊装装置

[0001] 技术领域

[0002] 本实用新型涉及一种电机铁芯吊装装置。

背景技术

[0003] 目前小电机铁芯套机座采用抱箍或人工将定子抬起,吊至机座上方,将定子一端进入机座,然后松开,使之掉入机座内。此方法容易出现套装不到位,以及可能因冲击而使机座出现变形。

[0004] 目前,电机铁芯吊运、套装多采用抱箍、内齿盘、螺杆等方式。对于中型电机铁芯多采用内齿盘方式,或采用铁芯固定,用机座或转轴套铁芯的方式。

[0005] 经检索,未发现与本实用新型相同的国内现有技术。

实用新型内容

[0006] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种电机铁芯吊装装置,其能够解决现有技术存在的电机铁芯吊装不便的技术问题。

[0007] 为解决上述技术问题,本实用新型采用如下技术方案:所述电机铁芯吊装装置包括涨套、位于涨套内的涨紧块、锁紧螺母、两端带有外螺纹的拉杆和带螺栓的吊环,所述涨套为圆筒形,其外径略小于电机铁芯内径,所述涨紧块与涨套采用锥度配合,所述涨紧块内部沿轴向设有通孔,所述拉杆穿过涨紧块的通孔,拉杆两端各装有一个锁紧螺母,通过两锁紧螺母推动涨紧块,所述吊环安装在拉杆的端部,通过吊环进行起吊。

[0008] 涨套采用尼龙或其它带有一定的弹性硬度较低的材料制作而成,所述涨套的两端沿径向方向对称开槽,槽的数量为每端四个、六个或八个。

[0009] 通过拧紧锁紧螺母推动涨紧块,在有涨紧块挤压涨套,实现涨套的涨紧,便实现了铁芯吊装。同样可以通过松开锁紧螺母实现退出涨紧块,从而使涨套收缩,便可以吊出吊装装置。

[0010] 本实用新型通过利用锁紧螺母或其它机构推动涨紧块实现涨套的涨紧与松开,从而实现铁芯的吊装与装置退出。

[0011] 涨套外径略小于铁芯内径,内圆加工成与涨紧块相配合的锥度。锥度大小根据铁芯的重量、涨套与铁芯的摩擦力等因素而定。涨套沿径向方向开槽,开槽的数量可根据涨套的直径大小确定。

[0012] 采用上述实用新型,能方便地进行电机铁芯的吊装,并能可靠的完成电机铁芯的吊装,满足了生产的需要。

附图说明

[0013] 图 1 是本实用新型电机铁芯吊装装置的示意图;

[0014] 图 2 是本实用新型电机铁芯吊装装置的涨套示意图。

[0015] 其中:1. 电机铁芯;2. 涨套;3. 涨紧块;4. 锁紧螺母;5. 拉杆;6. 吊环。

具体实施方式

[0016] 下面结合附图对本实用新型做进一步的说明。

[0017] 如图 1 和图 2 所示,所述电机铁芯吊装装置包括涨套 2、位于涨套 2 内的涨紧块 3、锁紧螺母 4、两端带有外螺纹的拉杆 5 和带螺栓的吊环 6,所述涨套为圆筒形,其外径略小于电机铁芯 1 的内径,所述涨紧块 3 与涨套 2 采用锥度配合,所述涨紧块 3 内部沿轴向设有通孔,所述拉杆 5 穿过涨紧块 3 的通孔,拉杆 5 两端各装有一个锁紧螺母 4,通过两锁紧螺母 4 推动涨紧块,所述吊环 6 安装在拉杆 5 的端部,通过吊环 6 进行起吊。涨套 2 采用尼龙,所述涨套 2 的两端沿径向方向各对称开有四个槽。

[0018] 将锁紧螺母 4 松开后,用天车或其它起吊设备将电机铁芯吊装装置吊入铁芯内,然后拧紧锁紧螺母 4,推动涨紧块,通过涨紧块挤压涨套,实现涨紧,然后起吊。完成吊运或套装后旋松锁紧螺母 4,便可将吊装装置吊出。

[0019] 以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已,并不用于限制本实用新型,对于本领域的技术人员来说,本实用新型可以有各种更改和变化。凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均包含在本实用新型的保护范围之内。

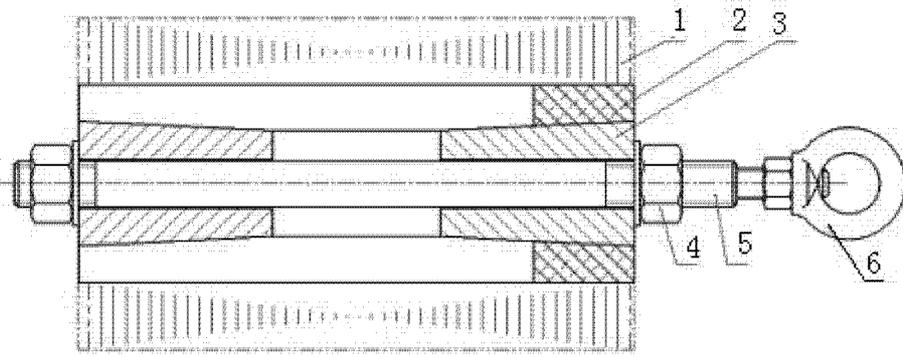


图 1

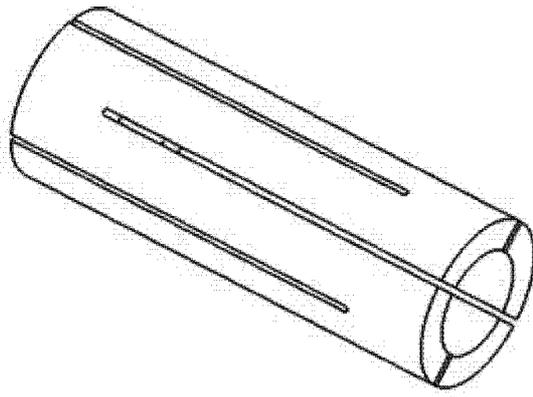


图 2