



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 212577982 U

(45) 授权公告日 2021.02.23

(21) 申请号 202021294062.5

(22) 申请日 2020.07.06

(73) 专利权人 吴江大隆机器制造有限公司

地址 215221 江苏省苏州市吴江区平望镇
平望大桥南

(72) 发明人 张仪

(51) Int. Cl.

B23P 19/10 (2006.01)

B25B 11/02 (2006.01)

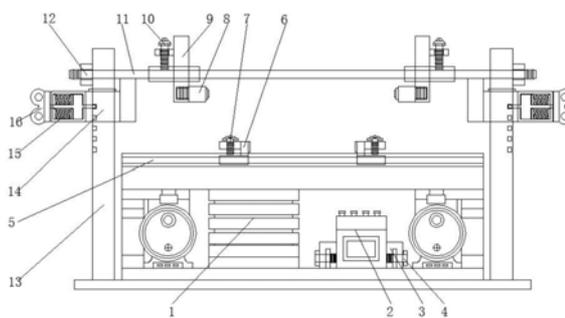
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种压缩机组装自动对位机构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种压缩机组装自动对位机构,包括对位台,所述对位台的内部设置有蓄电池,且蓄电池的两侧均设置有卡块,所述卡块的内侧设置有第一固定杆,且第一固定杆的上方设置有第一滑动杆,所述第一滑动杆的外侧均设置有第一滑动套块,且第一滑动套块的一侧设置有第二固定杆,所述第二固定杆的上方均设置有防滑固定块,且防滑固定块的一侧设置有第二滑动套块,所述第二滑动套块的一侧设置有第三固定杆,且第三固定杆的下方设置有第二滑动杆。该压缩机组装自动对位机构中,第一滑动杆与对位台对第一滑动套块起到滑动作用,在化工,石油工作者使用时,第一滑动套块的设置设置便于对组装零件的尺寸大小进行调节,增加了装置的使用性。



1. 一种压缩机组装自动对位机构,包括对位台(1),其特征在于:所述对位台(1)的内部设置有蓄电池(2),且蓄电池(2)的两侧均设置有卡块(3),所述卡块(3)的内侧设置有第一固定杆(4),且第一固定杆(4)的上方设置有第一滑动杆(5),所述第一滑动杆(5)的外侧均设置有第一滑动套块(6),且第一滑动套块(6)的一侧设置有第二固定杆(7),所述第二固定杆(7)的上方均设置有防滑固定块(8),且防滑固定块(8)的一侧设置有第二滑动套块(9),所述第二滑动套块(9)的一侧设置有第三固定杆(10),且第三固定杆(10)的下方设置有第二滑动杆(11),所述第二滑动杆(11)的两端均设置有定位套(12),且定位套(12)的一侧设置有支撑杆(13),所述支撑杆(13)的外侧设置有升降套(14),且升降套(14)的内部设置有卡合弹簧(15),同时卡合弹簧(15)的外侧设置有抽拉杆(16)。

2. 根据权利要求1所述的一种压缩机组装自动对位机构,其特征在于:所述卡块(3)与第一固定杆(4)螺纹连接,且第一固定杆(4)以蓄电池(2)中轴线对称设置。

3. 根据权利要求1所述的一种压缩机组装自动对位机构,其特征在于:所述第一滑动套块(6)通过第一滑动杆(5)与对位台(1)构成滑动结构,且第一滑动套块(6)为“凹”形结构。

4. 根据权利要求1所述的一种压缩机组装自动对位机构,其特征在于:所述防滑固定块(8)与第二滑动套块(9)螺纹连接,且防滑固定块(8)外侧与第二滑动套块(9)的内侧均为螺纹状设置。

5. 根据权利要求1所述的一种压缩机组装自动对位机构,其特征在于:所述第二滑动套块(9)通过第二滑动杆(11)与支撑杆(13)构成滑动结构,且第二滑动套块(9)内侧为开孔式设计。

6. 根据权利要求1所述的一种压缩机组装自动对位机构,其特征在于:所述升降套(14)通过支撑杆(13)与对位台(1)构成升降结构,且升降套(14)以对位台(1)中轴线对称设置。

7. 根据权利要求1所述的一种压缩机组装自动对位机构,其特征在于:所述抽拉杆(16)与支撑杆(13)卡合连接,且抽拉杆(16)一侧为开孔式设计。

一种压缩机组装自动对位机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及压缩机组装相关技术领域,具体为一种压缩机组装自动对位机构。

背景技术

[0002] 压缩机是指将低压气体提升为高压气体的从动的流体机械,组装意思是组合在一起然后再安装到一部机器上,对位指把两个或几个有关但是独立的旋律合成一个单一的和声结构,而每个旋律又保持它自己的线条或横向的旋律特点,故此我们需要一种压缩机组装自动对位机构,在石油化工中应用极为广泛。

[0003] 但是目前使用的压缩机组装自动对位机构,其不便于根据组装零件的尺寸大小进行调节,不便于对组装零件进行固定,同时不便于对根据组装零件的不同进行固定零件的更换。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种压缩机组装自动对位机构,以解决上述背景技术中提出的目前使用的压缩机组装自动对位机构,其便于根据组装零件的尺寸大小进行调节,便于对组装零件进行固定,同时便于对根据组装零件的不同进行固定零件的更换的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种压缩机组装自动对位机构,包括对位台,所述对位台的内部设置有蓄电池,且蓄电池的两侧均设置有卡块,所述卡块的内侧设置有第一固定杆,且第一固定杆的上方设置有第一滑动杆,所述第一滑动杆的外侧均设置有第一滑动套块,且第一滑动套块的一侧设置有第二固定杆,所述第二固定杆的上方均设置有防滑固定块,且防滑固定块的一侧设置有第二滑动套块,所述第二滑动套块的一侧设置有第三固定杆,且第三固定杆的下方设置有第二滑动杆,所述第二滑动杆的两端均设置有定位套,且定位套的一侧设置有支撑杆,所述支撑杆的外侧设置有升降套,且升降套的内部设置有卡合弹簧,同时卡合弹簧的外侧设置有抽拉杆。

[0006] 优选的,所述卡块与第一固定杆螺纹连接,且第一固定杆以蓄电池中轴线对称设置。

[0007] 优选的,所述第一滑动套块通过第一滑动杆与对位台构成滑动结构,且第一滑动套块为“凹”形结构。

[0008] 优选的,所述防滑固定块与第二滑动套块螺纹连接,且防滑固定块外侧与第二滑动套块的内侧均为螺纹状设置。

[0009] 优选的,所述第二滑动套块通过第二滑动杆与支撑杆构成滑动结构,且第二滑动套块内侧为开孔式设计。

[0010] 优选的,所述升降套通过支撑杆与对位台构成升降结构,且升降套以对位台中轴线对称设置。

[0011] 优选的,所述抽拉杆与支撑杆卡合连接,且抽拉杆一侧为开孔式设计。

[0012] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0013] 1、该压缩机组装自动对位机构,通过第一滑动杆与对位台对第一滑动套块起到滑动作用,在化工,石油工作者使用时,第一滑动套块的设置设置便于对组装零件的尺寸大小进行调节,增加了装置的使用性。

[0014] 2、该压缩机组装自动对位机构,通过第二滑动套块对防滑固定块起到螺纹固定作用,在化工,石油工作者使用时,防滑固定块的设置对根据组装零件的不同进行固定零件的更换,增加了装置的实用性。

[0015] 3、该压缩机组装自动对位机构,通过第二滑动杆与支撑杆对第二滑动套块起到滑动作用,在化工,石油工作者使用时,第二滑动套块的设置便于对组装零件进行固定,增加了装置的使用性。

附图说明

[0016] 图1为本实用新型正视剖面结构示意图;

[0017] 图2为本实用新型正视外观结构示意图;

[0018] 图3为本实用新型第一滑动杆零件结构示意图;

[0019] 图4为本实用新型防滑固定块零件结构示意图。

[0020] 图中:1、对位台;2、蓄电池;3、卡块;4、第一固定杆;5、第一滑动杆;6、第一滑动套块;7、第二固定杆;8、防滑固定块;9、第二滑动套块;10、第三固定杆;11、第二滑动杆;12、定位套;13、支撑杆;14、升降套;15、卡合弹簧;16、抽拉杆。

具体实施方式

[0021] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0022] 请参阅图1-4,本实用新型提供一种技术方案:一种压缩机组装自动对位机构,包括对位台1,对位台1的内部设置有蓄电池2,且蓄电池2的两侧均设置有卡块3,卡块3的内侧设置有第一固定杆4,且第一固定杆4的上方设置有第一滑动杆5,第一滑动杆5的外侧均设置有第一滑动套块6,且第一滑动套块6的一侧设置有第二固定杆7,第二固定杆7的上方均设置有防滑固定块8,且防滑固定块8的一侧设置有第二滑动套块9,第二滑动套块9的一侧设置有第三固定杆10,且第三固定杆10的下方设置有第二滑动杆11,第二滑动杆11的两端均设置有定位套12,且定位套12的一侧设置有支撑杆13,支撑杆13的外侧设置有升降套14,且升降套14的内部设置有卡合弹簧15,同时卡合弹簧15的外侧设置有抽拉杆16。

[0023] 卡块3与第一固定杆4螺纹连接,且第一固定杆4以蓄电池2中轴线对称设置,通过设置第一固定杆4对卡块3起到螺纹固定作用,在化工,石油工作者使用时,卡块3的设置便于对装置进行固定,防止装置零件在使用时移动。

[0024] 第一滑动套块6通过第一滑动杆5与对位台1构成滑动结构,且第一滑动套块6为“凹”形结构,通过设置第一滑动杆5与对位台1对第一滑动套块6起到滑动作用,在化工,石

油工作者使用时,第一滑动套块6的设置设置便于对组装零件的尺寸大小进行调节,增加了装置的使用性。

[0025] 防滑固定块8与第二滑动套块9螺纹连接,且防滑固定块8外侧与第二滑动套块9的内侧均为螺纹状设置,通过设置第二滑动套块9对防滑固定块8起到螺纹固定作用,在化工,石油工作者使用时,防滑固定块8的设置对根据组装零件的不同进行固定零件的更换,增加了装置的实用性。

[0026] 第二滑动套块9通过第二滑动杆11与支撑杆13构成滑动结构,且第二滑动套块9内侧为开孔式设计,通过设置第二滑动杆11与支撑杆13对第二滑动套块9起到滑动作用,在化工,石油工作者使用时,第二滑动套块9的设置便于对组装零件进行固定,增加了装置的使用性。

[0027] 升降套14通过支撑杆13与对位台1构成升降结构,且升降套14以对位台1中轴线对称设置,通过设置支撑杆13与对位台1对升降套14起到升降作用,在化工,石油工作者使用时,升降套14的设置便于对装置进行对位。

[0028] 抽拉杆16与支撑杆13卡合连接,且抽拉杆16一侧为开孔式设计,通过设置抽拉杆16对支撑杆13起到卡合固定作用,在化工,石油工作者使用时,抽拉杆16的设置便于对装置的高度进行调节,增加了装置的使用性。

[0029] 工作原理:对于这类压缩机组装自动对位机构,首先当需要对压缩机组装对位时,将需要对位的压缩机放入对位台1上方,再将根据组装零件的不同进行固定零件的更换,将第二滑动套块9对防滑固定块8进行螺纹固定,然后再将第二滑动杆11与支撑杆13对第二滑动套块9进行滑动,将压缩机上方进行固定,再将第三固定杆10对第二滑动杆11进行旋转锁死,再将第一滑动杆5与对位台1对第一滑动套块6进行滑动固定,将对组装零件的尺寸大小进行调节,再将使用第二固定杆7对第一滑动杆5进行旋转锁住,再将抽拉杆16抽拉挤压卡合弹簧15,再将支撑杆13与对位台1对升降套14进行升降调整,再将抽拉杆16对支撑杆13进行卡合固定,最后再将连接外部电源,打开蓄电池2开关,将对位台1自动对装置零件进行对位,蓄电池2型号为6-QAW-54a,就这样完成整个压缩机组装自动对位机构的使用过程。

[0030] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

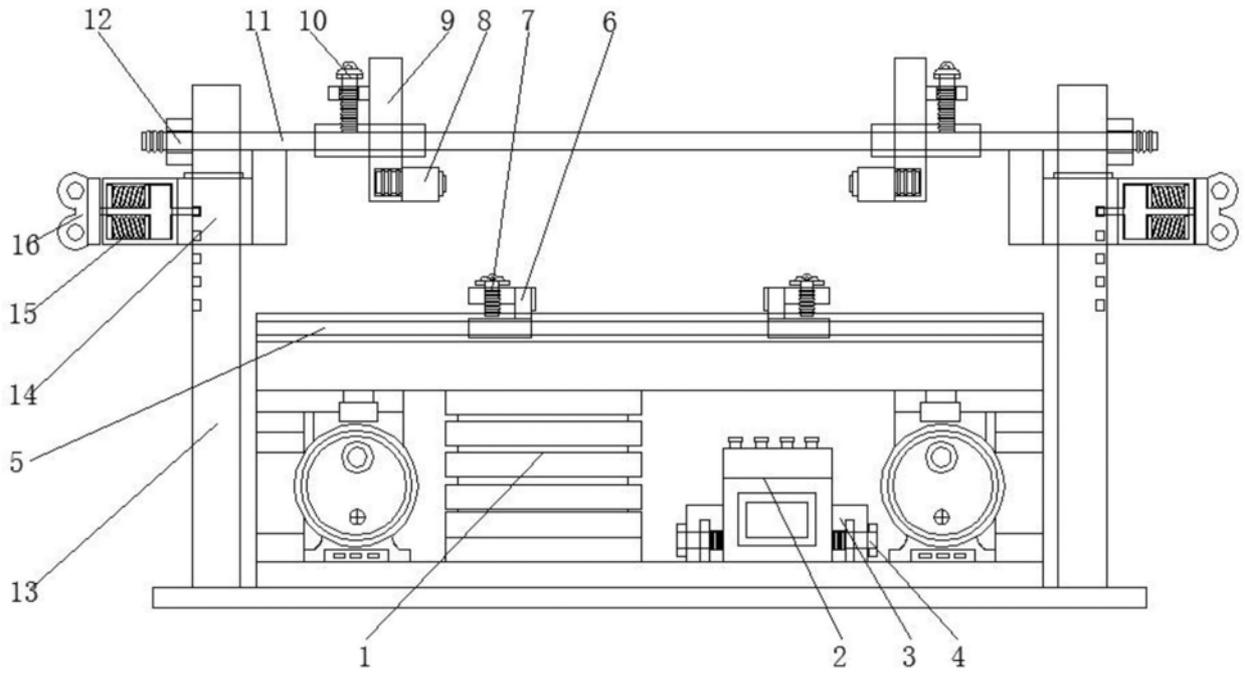


图1

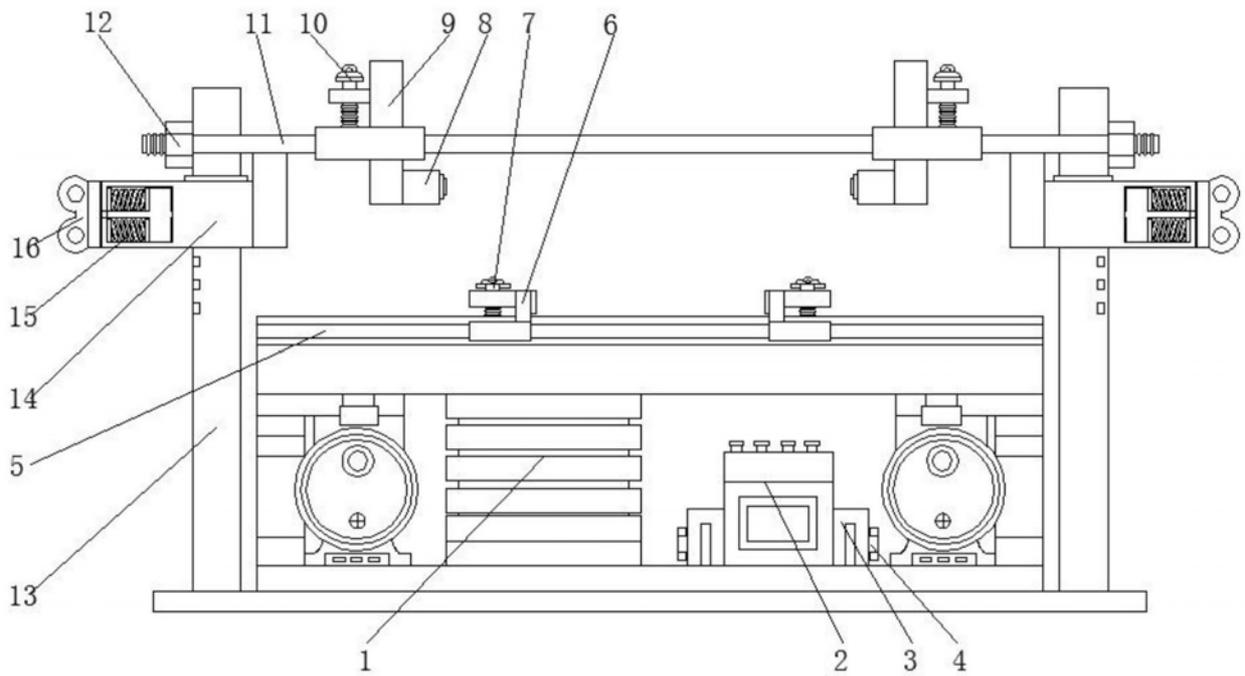


图2

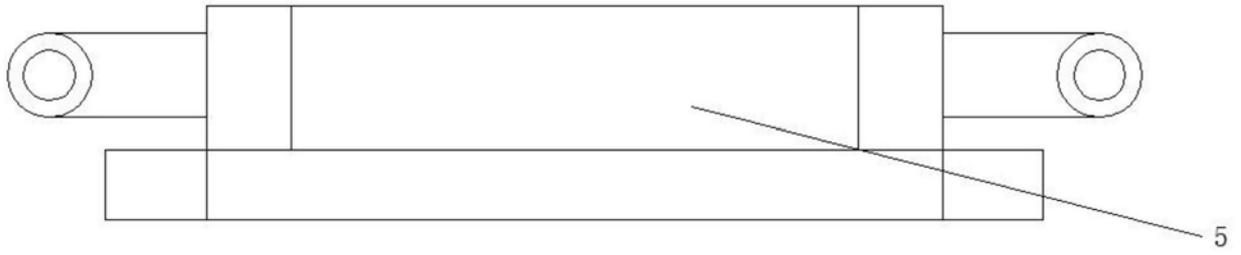


图3

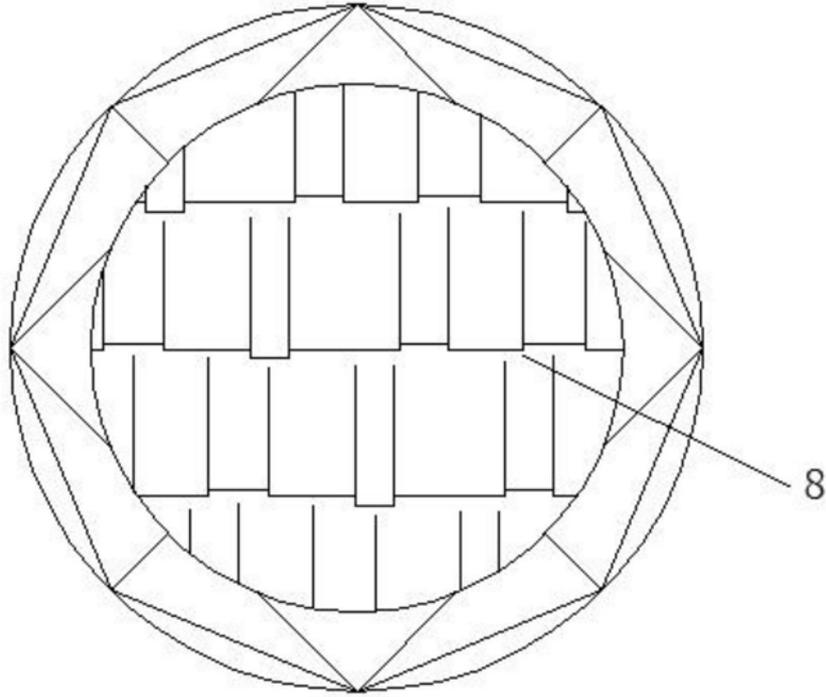


图4