



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204628324 U

(45) 授权公告日 2015. 09. 09

(21) 申请号 201520144164. 1

(22) 申请日 2015. 03. 15

(73) 专利权人 武安市永盛机械泵业有限公司
地址 056300 河北省邯郸市武安市徘徊镇上庄村

(72) 发明人 孔祥军

(74) 专利代理机构 石家庄新世纪专利商标事务
所有限公司 13100

代理人 董金国 耿佳

(51) Int. Cl.

F16C 35/04(2006. 01)

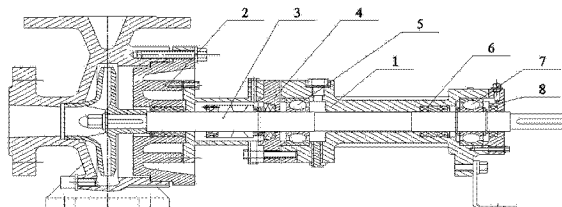
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种高温煤焦油泵的轴承座

(57) 摘要

本实用新型涉及一种高温煤焦油泵的轴承座,其包括轴孔、左轴承孔、右油封孔以及右轴承孔,在轴孔的下侧壁设置有放油孔,在泵轴和右轴承孔之间设置有轴承B;在所述放油孔内设置有的过渡套,在所述过渡套内设置有过渡内螺纹,所述过渡内螺纹为细牙螺纹,在所述过渡内螺纹内设置有丝堵;在所述放油孔下端外侧均布设置有定位丝孔,在所述过渡内螺纹外侧壁上部设置有过渡外螺纹,在所述放油孔内设置有与过渡外螺纹连接的內螺纹,在所述过渡内螺纹外侧壁下部均布设置有与所述定位丝孔相对应的连接丝孔,所述定位丝孔和连接丝孔通过螺钉连接,本实用新型可以多次使用、维修率低,适合大规模推广。



1. 一种高温煤焦油泵的轴承座,其特征在於:包括套装在泵轴(3)上的轴孔(11)、分别设置在轴孔(11)左右两侧的左轴承孔(12)和右油封孔(14)以及设置在右油封孔(14)右侧的右轴承孔(15),在所述轴孔(11)的上侧壁设置有注油孔(13),所述注油孔(13)带有细牙内螺纹,在所述轴孔(11)的下侧壁设置有放油孔(16);

在泵轴(3)和左轴承孔(12)之间设置有轴承A(5),在泵轴(3)和右油封孔(14)之间设置有油封(6),在泵轴(3)和右轴承孔(15)之间设置有轴承B(7);

在所述放油孔(16)内设置有过渡套,在所述过渡套内设置有过渡内螺纹(18),所述过渡内螺纹(18)为细牙螺纹,在所述过渡内螺纹(18)内设置有丝堵(22);

在所述放油孔(16)下端外侧均布设置有定位丝孔(17),在所述过渡内螺纹(18)外侧壁上部设置有过渡外螺纹(19),在所述放油孔(16)内设置有与过渡外螺纹(19)连接的内螺纹,在所述过渡内螺纹(18)外侧壁下部均布设置有与所述定位丝孔(17)相对应的连接丝孔(20),所述定位丝孔(17)和连接丝孔(20)通过螺钉(21)连接。

一种高温煤焦油泵的轴承座

技术领域

[0001] 本实用新型涉及油泵的轴承座,具体涉及一种高温煤焦油泵的轴承座。

背景技术

[0002] 目前市面高温煤焦油泵的轴承座结构是只有上部设计有注油孔,用于加注轴承及油封润滑油,而润滑油需要定期更换才能确保轴承的正常运转而不损坏,更换润滑油时必须把泵头全部拆开,非常麻烦,如果不进行拆开更换润滑油,会降低轴承的使用寿命。如采用直接在轴承座结构下部的放油孔安装丝堵,由于频繁的更换润滑油,容易造成轴承座的放油孔内螺纹滑扣,造成轴承座报废,给顾客增加负担。

实用新型内容

[0003] 针对上述问题,本实用新型所要解决的技术问题是提供一种可以多次使用并且维修率低的高温煤焦油泵的轴承座。

[0004] 本实用新型采用如下技术方案:

[0005] 本实用新型包括套装在泵轴上的轴孔、分别设置在轴孔左右两侧的左轴承孔和右油封孔以及设置在右油封孔右侧的右轴承孔,在所述轴孔的上侧壁设置有注油孔,所述注油孔带有细牙内螺纹,在所述轴孔的下侧壁设置有放油孔;在泵轴和左轴承孔之间设置有轴承 A,在泵轴和右油封孔之间设置有油封,在泵轴和右轴承孔之间设置有轴承 B;在所述放油孔内设置有的过渡套,在所述过渡套内设置有过渡内螺纹,所述过渡内螺纹为细牙螺纹,在所述过渡内螺纹内设置有丝堵;在所述放油孔下端外侧均布设置有定位丝孔,在所述过渡内螺纹外侧壁上设置有过渡外螺纹,在所述放油孔内设置有与过渡外螺纹连接的内螺纹,在所述过渡内螺纹外侧壁下部均布设置有与所述定位丝孔相对应的连接丝孔,所述定位丝孔和连接丝孔通过螺钉连接。

[0006] 本实用新型的有益效果如下:

[0007] 本实用新型在轴承座下部设置有放油孔,在放油孔内密封设置有过渡套,在过渡套内密封设置有丝堵,过渡套通过螺钉固定安装在轴承座上,更换润滑油时,只需拧开丝堵放掉旧的润滑油,然后拧紧丝堵,再从加油孔加注新的润滑油,操作简便,当油泵使用一段时间后,过渡套出现滑扣不能继续使用时,将螺钉拆卸,将过渡套拆下,更换新的过渡套即可,不需要将整个轴承座拆下,从而降低了设备的维修率,提高轴承座的使用寿命,本实用新型结构紧凑,适合大规模推广。

附图说明

[0008] 图 1 为本实用新型的结构示意图;

[0009] 图 2 为本实用新型轴承座的结构示意图。

[0010] 附图中:1、轴承座;2、泵体;3、泵轴;4、机封盖;5、轴承 A;6、油封;7、轴承 B;8、轴承盖;11、轴孔;12、左轴承孔;13、注油孔;14、右油封孔;15、右轴承孔;16、放油孔;17、定

位丝孔 ;18、过渡内螺纹 ;19、过渡外螺纹 ;20、连接丝孔 ;21、螺钉 ;22、丝堵。

具体实施方式

[0011] 如图 1、2 所示,本实用新型包括泵体 2、和泵体 2 连接机封盖 4、和机封盖 4 连接的轴承座 1、和轴承座 1 连接的轴承盖 8 以及设置在轴承座 1 内的泵轴 3。所述轴承座 1 包括套装在泵轴 3 上的轴孔 11、分别设置在轴孔 11 两侧的左轴承孔 12 和右油封孔 14 以及设置在右油封孔 14 右侧的右轴承孔 15,在所述轴孔 11 的上侧壁设置有注油孔 13,所述注油孔 13 带有细牙内螺纹,在所述轴孔 11 的下侧壁设置有放油孔 16,放油孔 16 内设置有细牙内螺纹;在泵轴 3 和左轴承孔 12 之间设置有轴承 A 5,在泵轴 3 和右油封孔 14 之间设置有油封 6,在泵轴 3 和右油封孔 14 之间设置有轴承 B 7;在所述放油孔 16 内固定设置有可以拆卸的过渡套,在所述过渡套内设置有过渡内螺纹 18,所述过渡内螺纹 18 为细牙螺纹,在所述放油孔 16 下端外侧均布设置有定位丝孔 17,在所述过渡内螺纹 18 外侧壁上部设置有过渡外螺纹 19,在所述过渡内螺纹 18 外侧壁下部均布设置有与所述定位丝孔 17 相对应的连接丝孔 20,所述定位丝孔 17 和连接丝孔 20 通过螺钉 21 连接,在所述过渡内螺纹 18 内设置有丝堵 22。在所述丝堵 22 和过渡套之间设置有密封圈,在所述过渡外螺纹 19 和放油孔 16 之间设置有密封圈。

[0012] 对所公开的实施例的上述说明,使本领域专业技术人员能够实现或使用本实用新型。对这些实施例的多种修改对本领域的专业技术人员来说将是显而易见的,本文中所定义的一般原理可以在不脱离本实用新型的精神或范围的情况下,在其他实施例中实现。因此,本实用新型将不会被限制于本文所示的这些实施例,而是要符合与本文所公开的原理和新颖特点相一致的最宽的范围。

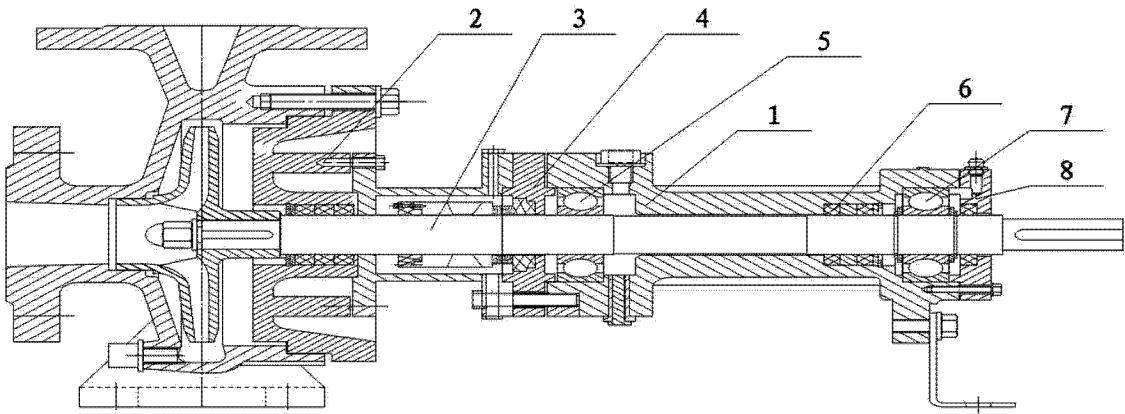


图 1

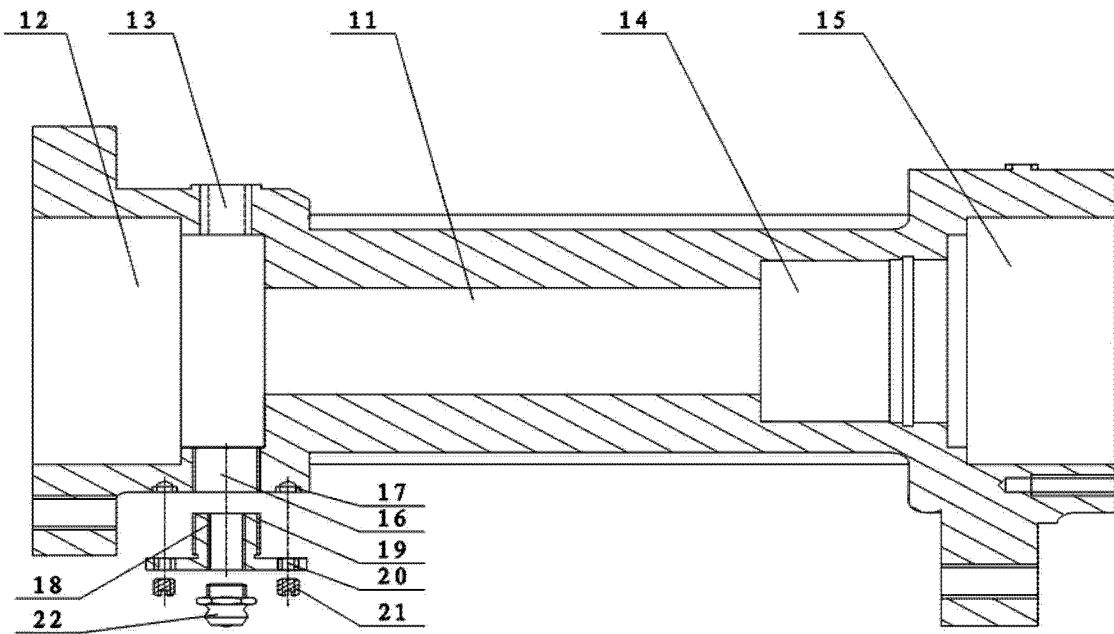


图 2