

证书号第 3261234 号



实用新型专利证书

实用新型名称：一种全组装可伸缩的立柱

发明人：肖勇善

专利号：ZL 2013 2 0031569.5

专利申请日：2013年01月18日

专利权人：肖勇善

授权公告日：2013年11月13日

本实用新型经过本局依照中华人民共和国专利法进行初步审查，决定授予专利权，颁发本证书并在专利登记簿上予以登记。专利权自授权公告之日起生效。

本专利的专利权期限为十年，自申请日起算。专利权人应当依照专利法及其实施细则规定缴纳年费。本专利的年费应当在每年01月18日前缴纳。未按照规定缴纳年费的，专利权自应当缴纳年费期满之日起终止。

专利证书记载专利权登记时的法律状况。专利权的转移、质押、无效、终止、恢复和专利权人的姓名或名称、国籍、地址变更等事项记载在专利登记簿上。



局长

肖勇善





(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203286236 U

(45) 授权公告日 2013. 11. 13

(21) 申请号 201320031569. 5

(22) 申请日 2013. 01. 18

(73) 专利权人 肖勇善

地址 518010 广东省深圳市观澜镇白鸽湖村
委下湖社区大窝工业区 79 号

(72) 发明人 肖勇善

(51) Int. Cl.

F16M 11/28(2006. 01)

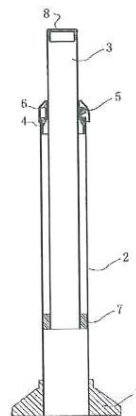
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种全组装可伸缩的立柱

(57) 摘要

本实用新型公开了一种全组装可伸缩的立柱,包括直接置于底端的底座、安装于底座上的主杆以及安装于主杆上的伸缩杆,因主杆与伸缩杆相交处设置有可用于调节主杆及伸缩杆长短距离的伸缩液压机构,该伸缩液压机构包括固定套,喉箍,装饰盖以及活塞。使用时,将所述的伸缩杆一端置于主杆内部的,通过伸缩液压机构驱使伸缩杆沿着主杆内部边缘进行上下移动,使得可以根据实际情况,调节立柱长短距离,因此达到使用方便的。同时,有利于运输及包装方便的目的。加工时,利用铝型材和塑件材料全组装成型的,避免了现有技术焊接工序、打磨工序以及喷涂工序,从而达到提高生产效率的。另外,上述配件都是采用全磨具标准化生产,有利于提高整个产品的质量。



1. 一种全组装可伸缩的立柱,包括直接置于底端的底座、安装于底座上的主杆以及安装于主杆上的伸缩杆,其特征在于:所述的主杆与伸缩杆相交处设置有可用于调节主杆及伸缩杆长短距离的伸缩液压机构。
2. 根据权利要求1所述的全组装可伸缩的立柱,其特征在于:所述的伸缩液压机构包括安装于主杆上端的固定套,安装于固定套上端内部的喉箍,安装于固定套上端外围的装饰盖以及安装于固定套内部下端的与伸缩杆一端连接的活塞。
3. 根据权利要求1所述的全组装可伸缩的立柱,其特征在于:所述主杆是由空心的管体构成的,所述的伸缩杆的外围直径小于主杆的内孔直径的。
4. 根据权利要求2所述的全组装可伸缩的立柱,其特征在于:所述的固定套是由上端孔径小,下端孔径大的空心的套筒体构成的。
5. 根据权利要求2所述的全组装可伸缩的立柱,其特征在于:所述的喉箍是由金属片弯折成的圈体以及设置于圈体一侧的锁扣体构成的。
6. 根据权利要求2所述的全组装可伸缩的立柱,其特征在于:所述的装饰盖是由冒状体构成的。
7. 根据权利要求2所述的全组装可伸缩的立柱,其特征在于:所述的活塞是由空心的环体以及设置于环体外围边缘的呈矩阵方式排列的条形凸体构成的。
8. 根据权利要求1所述的全组装可伸缩的立柱,其特征在于:所述伸缩杆上端设置有盖设于上端面的盖帽。
9. 根据权利要求1所述的全组装可伸缩的立柱,其特征在于:所述的底座包括座体、设置于座体四周的凹状的固定凹槽,设置于座体中央位置处的空心的用于收容主杆底端的收容孔,该收容孔内部设置有复数条环形阵列方式设置的条形槽。

一种全组装可伸缩的立柱

【技术领域】

[0001] 本实用新型涉及一种用于摄像机、蓝牙票箱以及监控杆方面的全组装可伸缩的立柱。

【背景技术】

[0002] 现有市场中摄像机或者蓝牙票箱或者监控杆出现有各种各样的立柱,其大部分立柱是由底座以及固定于底座上的上下钢管构成的。由于上钢管与下钢管相交处通过焊接成型固定一起的,使得使用之前必须经过打磨工序或者喷涂工序,导致其加工工序比较繁琐。又因焊接之后的上下钢管不能伸缩可调,导致其运输不方便及使用不方便的。

【实用新型内容】

[0003] 本实用新型的技术目的是为了解决上述现有技术存在的问题而提供一种具有运输和加工方便、使用方便以及提高生产效率的全组装可伸缩的立柱。

[0004] 为了实现上述技术问题,本实用新型所提供的一种全组装可伸缩的立柱,包括直接置于底端的底座、安装于底座上的主杆以及安装于主杆上的伸缩杆,所述的主杆与伸缩杆相交处设置有可用于调节主杆及伸缩杆长短距离的伸缩液压机构。

[0005] 依据所述主要技术特征,所述的伸缩液压机构包括安装于主杆上端的固定套,安装于固定套上端内部的喉箍,安装于固定套上端外围的装饰盖以及安装于固定套内部下端的与伸缩杆一端连接的活塞。

[0006] 依据所述主要技术特征,所述主杆是由空心的管体构成的,所述的伸缩杆的外围直径小于主杆的内孔直径的。

[0007] 依据所述主要技术特征,所述的固定套是由上端孔径小,下端孔径大的空心的套筒体构成的。

[0008] 依据所述主要技术特征,所述的喉箍是由金属片弯折成的圈体以及设置于圈体一侧的锁扣体构成的。

[0009] 依据所述主要技术特征,所述的装饰盖是由冒状体构成的。

[0010] 依据所述主要技术特征,所述的活塞是由空心的环体以及设置于环体外围边缘的呈矩阵方式排列的条形凸体构成的。

[0011] 依据所述主要技术特征,所述伸缩杆上端设置有盖设于上端面的盖帽。

[0012] 依据所述主要技术特征,所述的底座包括座体、设置于座体四周的凹状的固定凹槽,设置于座体中央位置处的空心的用于收容主杆底端的收容孔,该收容孔内部设置有复数条环形阵列方式设置的条形槽。

[0013] 本实用新型的有益效果:因所述的主杆与伸缩杆相交处设置有可用于调节主杆及伸缩杆长短距离的伸缩液压机构,所述的伸缩液压机构包括安装于主杆上端的固定套,安装于固定套上端内部的喉箍,安装于固定套上端外围的装饰盖以及安装于固定套内部下端的与伸缩杆一端连接的活塞。使用时,将所述的伸缩杆一端置于主杆内部的,通过伸缩液

机构驱使伸缩杆沿着主杆内部边缘进行上下移动,使得可以根据实际情况,调节立柱长短距离,因此达到使用方便的。同时,有利于运输及包装方便的目的。加工时,利用铝型材和塑件材料全组装成型的,避免了现有技术焊接工序、打磨工序以及喷涂工序,从而达到提高生产效率的。另外,上述配件都是采用全磨具标准化生产,有利于提高整个产品的质量。

[0014] 下面结合附图和实施例,对本实用新型的技术方案做进一步的详细描述。

【附图说明】

[0015] 图 1 是本实用新型中全组装可伸缩的立柱的俯视图;

[0016] 图 2 是本实用新型中全组装可伸缩的立柱的侧面示意图;

[0017] 图 3 是本实用新型中全组装可伸缩的立柱的立体分解图;

[0018] 图 4 是本实用新型中全组装可伸缩的立柱的截面示意图。

【具体实施方式】

[0020] 请参考图 1 至图 4 所示,下面结合实施例说明一种全组装可伸缩的立柱,包括直接置于底端的底座 1、安装于底座 1 上的主杆 2 以及安装于主杆 2 上的伸缩杆 3,设置于所述的主杆 2 与伸缩杆 3 相交处的可用于调节主杆 2 及伸缩杆 3 长短距离的伸缩液压机构。

[0021] 所述的伸缩液压机构包括安装于主杆 2 上端的固定套 4,安装于固定套 4 上端内部的喉箍 5,安装于固定套 4 上端外围的装饰盖 6 以及安装于固定套 4 内部下端的与伸缩杆 3 一端连接的活塞 7。所述主杆 2 是由空心的管体构成的,所述的伸缩杆 3 的外围直径小于主杆 2 的内孔直径的。所述的固定套 4 是由上端孔径小,下端孔径大的空心的套筒体构成的。所述的喉箍 5 是由金属片弯折成的圈体以及设置于圈体一侧的锁扣体构成的。所述的装饰盖 6 是由冒状体构成的。所述的活塞 7 是由空心的环体以及设置于环体外围边缘的呈矩阵方式排列的条形凸体构成的。所述伸缩杆 3 上端设置有盖设于上端面的盖帽 8。所述的底座 1 包括座体、设置于座体四周的凹状的固定凹槽,设置于座体中央位置处的空心的用于收容主杆底端的收容孔,该收容孔内部设置有复数条环形阵列方式设置的条形槽。

[0022] 所述的主杆 2 下端固定于底座 1 上面的,所述的伸缩杆 3 套设于主杆 2 内部的,位于主杆 2 上端处的,所述的固定套 4 固定于主杆 2 上端的,所述的伸缩杆 3 穿过固定套 4 内部的,所述的伸缩杆 3 的下端连接有活塞 7 的,所述的喉箍 5 固定于固定套 4 上端的面,所述的装饰盖 6 穿过伸缩杆 3 固定安装于固定套 4 上端面的。所述的盖帽 8 固定安装于伸缩杆 3 上端面的。

[0023] 使用时,可以根据实际高度的需要拉动伸缩杆 3,使活塞 7 沿着在主杆 2 内部的边缘向上滑动的,达到伸缩长度的目的。当不使用时,可将活塞 7 推到主杆 2 内孔底部的,达到缩短长度的目的。

[0024] [0022] 综上所述,因所述的主杆 2 与伸缩杆 3 相交处设置有可用于调节主杆 2 及伸缩杆 3 长短距离的伸缩液压机构,所述的伸缩液压机构包括安装于主杆 2 上端的固定套 4,安装于固定套 4 上端内部的喉箍 5,安装于固定套 4 上端外围的装饰盖 6 以及安装于固定套 4 内部下端的与伸缩杆 3 一端连接的活塞 7。使用时,将所述的伸缩杆 3 一端置于主杆 2 内部的,通过伸缩液压机构驱使伸缩杆 3 沿着主杆 2 内部边缘进行上下移动,使得可以根据实际情况,调节立柱长短距离,因此达到使用方便的。同时,有利于运输及包装方便的目的。加工时,利用铝型材和塑件材料全组装成型的,避免了现有技术焊接工序、打磨工序以

及喷涂工序,从而达到提高生产效率的。另外,上述配件都是采用全磨具标准化生产,有利于提高整个产品的质。

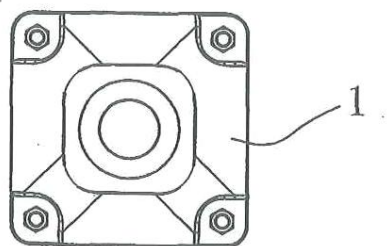


图 1

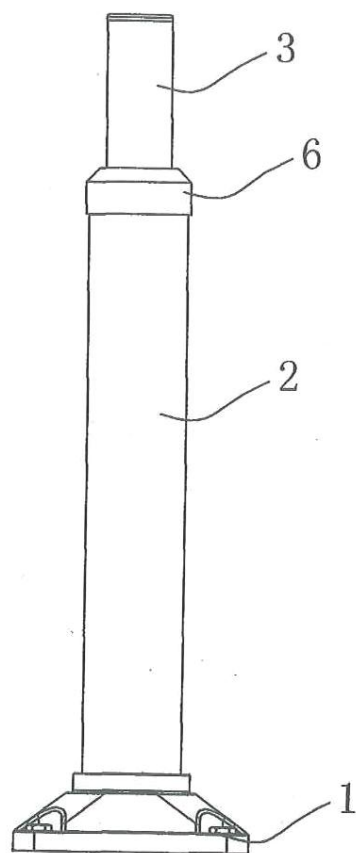


图 2

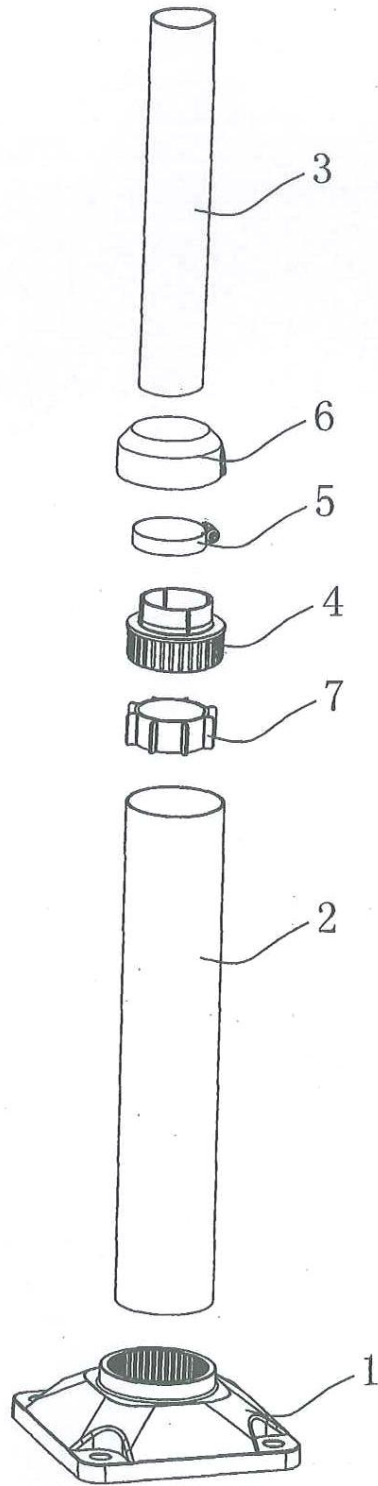


图 3

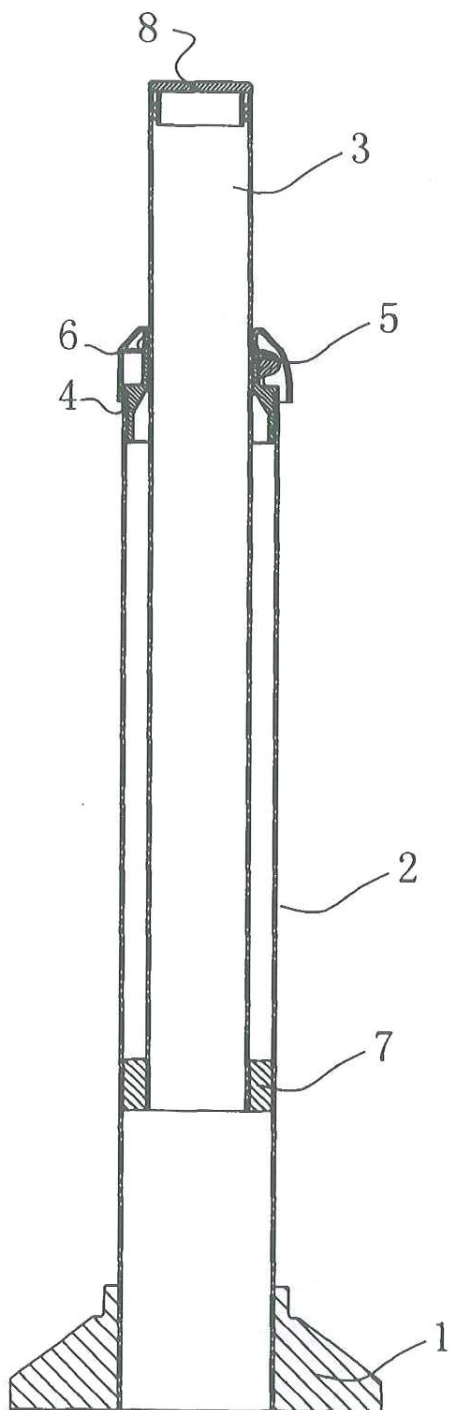


图 4