(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 105269185 A
(43)申请公布日 2016.01.27

(21)申请号 201510733601.8

(22)申请日 2015.10.30

(71)申请人 大连志远鹏富船舶科技有限公司
地址 116103 辽宁省大连市普湾新区三十里堡临港工业区福湾会所412室

(72)发明人 侯志远 曹秀杰 李忠林 侯思微 衣明利 袁军 侯天雄 李子强

(74)专利代理机构 大连智高专利事务所(特殊普通合伙) 21235
代理人 胡景波

(51)Int.Cl.
B23K 37/00(2006.01)

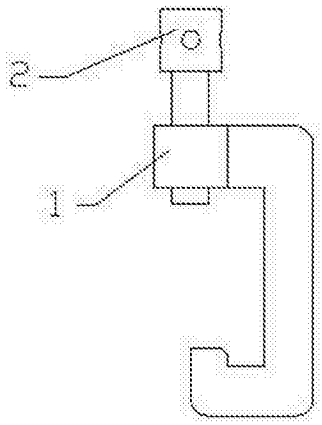
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

潜艇组合肋骨腹板、面板相对位置调节无码工装

(57)摘要

本发明涉及一种工装，尤其涉及一种调节工装；包括压码和压码架，所述压码顶端设有透孔，所述压码架呈C形，压码架开口端顶部螺纹连接压码的螺纹顶杆。本发明的有益效果是：通过压码调节，推动腹板相对于面板移动，同时，压码架带动面板相对于腹板移动，位置调节快速准确，无需焊接调节压具，不伤害母材表面，调节过程省时省力，操作方便安全，降低人工和生产成本。



CN 105269185 A

1.潜艇组合肋骨腹板、面板相对位置调节无码工装，包括压码 (2) 和压码架 (1)，其特征在于，所述压码 (2) 顶端设有透孔，所述压码架 (1) 呈 C 形，压码架 (1) 开口端顶部螺纹连接压码 (2) 的螺纹顶杆。

潜艇组合肋骨腹板、面板相对位置调节无码工装

技术领域

[0001] 本发明涉及一种工装，尤其涉及一种调节工装。

背景技术

[0002] 肋骨是潜艇的重要组成部件，肋骨包括腹板和面板，腹板和面板的体积庞大，在面板和腹板对制装配的相对位置的调节过程中，需焊接调节压具，易导致母材受伤害变质，影响后期焊接效果，另外，此种方式，操作不便，效率低且增加生产成本，装配过程中需要大量装配人员协同配合，浪费人工成本的同时还存在操作的安全隐患。

发明内容

[0003] 为解决现有技术存在的缺陷，本发明的目的是提供一种调节速度快且准确的潜艇组合肋骨腹板、面板相对位置调节无码工装。

[0004] 本发明的技术方案是：潜艇组合肋骨腹板、面板相对位置调节无码工装，包括压码和压码架，所述压码顶端设有透孔，所述压码架呈 C 形，压码架开口端顶部螺纹连接压码的螺纹顶杆。

[0005] 本发明的有益效果是：通过压码调节，推动腹板相对于面板移动，同时，压码架带动面板相对于腹板移动，位置调节快速准确，无需焊接调节压具，不伤害母材表面，调节过程省时省力，操作方便安全，降低人工和生产成本。

附图说明

[0006] 本发明共有附图 3 幅。

[0007] 图 1 为本发明的结构图；

[0008] 图 2 为当腹板端部位于面板中心上部时，利用本发明对腹板位置进行调节的示意图；

[0009] 图 3 为当腹板端部位于面板中心下部时，利用本发明对腹板位置进行调节的示意图。

[0010] 图中附图标记如下：1、压码架，2、压码，3、腹板，4、面板。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图 1-3 对本发明做进一步说明：

[0012] 潜艇组合肋骨腹板、面板相对位置调节无码工装，包括压码 2 和压码架 1，所述压码 2 顶端设有透孔，所述压码架 1 呈 C 形，压码架 1 开口端顶部螺纹连接压码 2 的螺纹顶杆。

[0013] 本工装的工作过程如下：

[0014] 如图 2 所示，当腹板 3 端部不在面板 4 中心，而是位于面板 4 中心以上时，将本工装套设在腹板 3 与面板 4 的结合部，并使压码 2 位于腹板 3 上方，调节压码 2，使压码 2 的螺纹顶杆顶紧腹板 3 并推动腹板 3 继续向下移动，同时，压码架 1 带动面板 4 相对于腹板 3 向

上移动，直至腹板 3 端部位于面板 4 中心。

[0015] 如图 3 所示，当腹板 3 端部不在面板 4 中心，而是位于面板 4 中心以下时，将本工装套设在腹板 3 与面板 4 的结合部，并使压码 2 位于腹板 3 下方，调节压码 2，使压码 2 的螺纹顶杆顶紧腹板 3 并推动腹板 3 继续向上移动，压码架 1 带动面板 4 相对于腹板 3 向下移动，直至腹板 3 端部位于面板 4 中心。

[0016] 以上所述仅是本发明的优选实施方式，应当指出，对于本技术领域的普通技术人员来说，在不脱离本发明技术原理的前提下，还可以做出若干改进和变型，这些改进和变型也应视为本发明的保护范围。

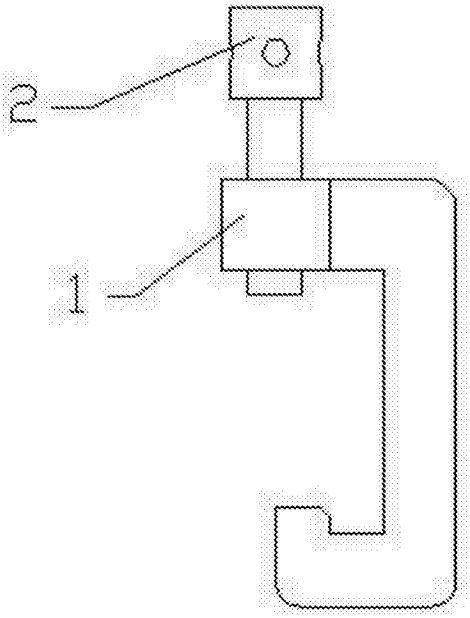


图 1

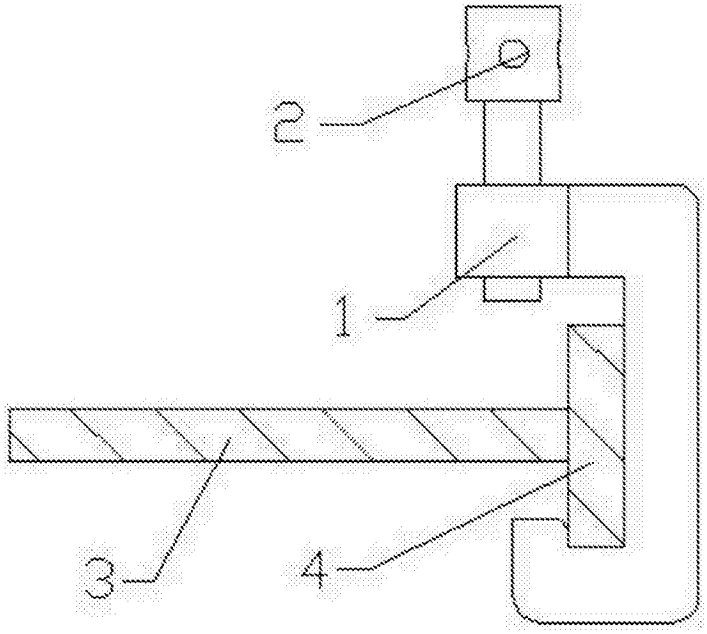


图 2

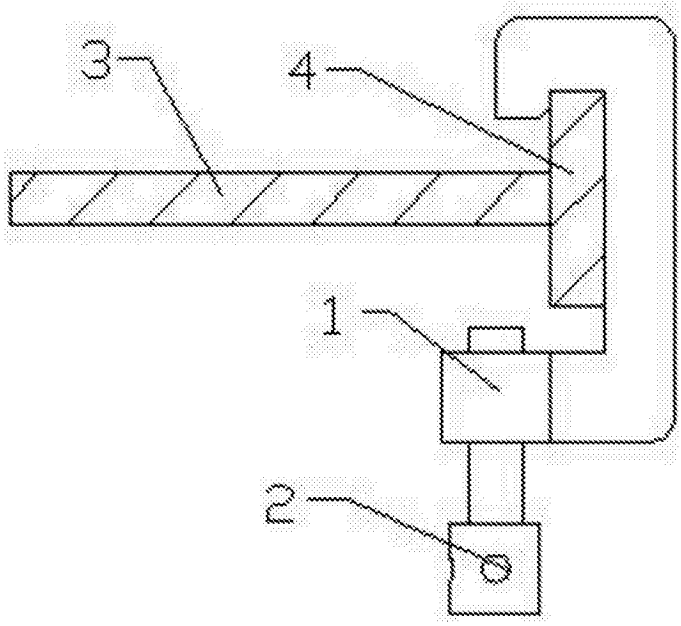


图 3