



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204721179 U

(45) 授权公告日 2015. 10. 21

(21) 申请号 201520384868. 6

(22) 申请日 2015. 06. 08

(73) 专利权人 常州朗奇威电器有限公司

地址 213000 江苏省常州市武进区湖塘镇科  
技产业园工业坊标准厂房 A1 幢

(72) 发明人 郁健峰 吴栋 高荣勤

(51) Int. Cl.

H02K 15/14(2006. 01)

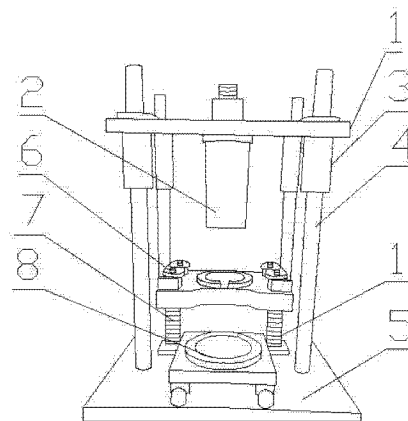
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种电机机壳加工装置

(57) 摘要

本实用新型属于电机技术领域且提供了一种电机机壳加工装置,包括上工装、定子定位导向工装、机壳涨紧整形工装,上工装固定板下方设置上工装,所述上工装固定板上设置支撑杆套管,所述支撑杆套管套接在支撑杆上,所述支撑杆底端设置底板,所述上工装下方设置定子定位导向工装,所述定子定位导向工装下方设置伸缩杆,所述伸缩杆另一端设置底板上,所述底板上设置机壳涨紧整形工装,本实用新型同心度有原先 0.3 提高到 0.1,提高一个工艺等级结构简单、紧凑并且合理,装配方便快捷,工作效率高,大大提高了加工效率,易于使用推广。



1. 一种电机机壳加工装置,包括上工装(2)、定子定位导向工装(6)、机壳涨紧整形工装(8),其特征在于,上工装固定板(1)下方设置上工装(2),所述上工装(2)固定板上设置支撑杆套管(3),所述支撑杆套管(3)套接在支撑杆(4)上,所述支撑杆(4)底端设置底板(5),所述上工装(2)下方设置定子定位导向工装(6),所述定子定位导向工装(6)下方设置伸缩杆(7),所述伸缩杆(7)另一端设置底板(5)上,所述底板(5)上设置机壳涨紧整形工装(8)。

2. 根据权利要求1所述的一种电机机壳加工装置,其特征在于,所述支撑杆套管(3)为4个,且设置在上工装固定板(1)四端,所述伸缩杆(7)为4个,且设置在定子定位导向工装(6)四端。

3. 根据权利要求1所述的一种电机机壳加工装置,其特征在于,所述上工装(2)设置在上工装固定板(1)中心,所述上工装(2)的圆心与定子定位导向工装(6)保持在一水平线上。

## 一种电机机壳加工装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种加工装置,特别涉及一种电机机壳加工装置,属于电机技术领域。

### 背景技术

[0002] 现今传统电机定子组件(定子+机壳)加工方式分压机壳和压定子,由于机壳加工后不可避免存在一定的失圆,所以不管压定子还是压机壳,两个部件结合后同心度得不到保证,无法保证电机的使用寿命。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题克服现有的缺陷,提供一种电机机壳加工装置,在定子定位导向工装和机壳涨紧整形工装,可以有效解决背景技术中的问题。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型提供了如下的技术方案:

[0005] 本实用新型一种电机机壳加工装置,包括上工装、定子定位导向工装、机壳涨紧整形工装,上工装固定板下方设置上工装,所述上工装固定板上设置支撑杆套管,所述支撑杆套管套接在支撑杆上,所述支撑杆底端设置底板,所述上工装下方设置定子定位导向工装,所述定子定位导向工装下方设置伸缩杆,所述伸缩杆另一端设置底板上,所述底板上设置机壳涨紧整形工装。

[0006] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述支撑杆套管为4个,且设置在上工装固定板四端,所述伸缩杆为4个,且设置在定子定位导向工装四端。

[0007] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述上工装设置在上工装固定板中心,所述上工装的圆心与机壳涨紧整形工装保持在一水平线上。

[0008] 本实用新型所达到的有益效果是:

[0009] 1、本实用新型定子同心度有原先0.3提高到0.1,提高一个工艺等级,;

[0010] 2、本实用新型结构简单、紧凑并且合理,装配方便快捷,工作效率高,大大提高了加工效率,易于使用推广。

### 附图说明

[0011] 附图用来提供对本实用新型的进一步理解,并且构成说明书的一部分,与本实用新型的实施例一起用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型的限制。

[0012] 在附图中:

[0013] 图1是本实用新型实施例所述的一种电机机壳加工装置的结构示意图;

[0014] 图中标号:1、上工装固定板;2、上工装;3、支撑杆套管;4、支撑杆;5、底板;6、定子定位导向工装;7、伸缩杆;8、机壳涨紧整形工装。

### 具体实施方式

[0015] 以下结合附图对本实用新型的优选实施例进行说明,应当理解,此处所描述的优选实施例仅用于说明和解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0016] 实施例:如图1所示,本实用新型一种电机机壳加工装置,包括上工装2、定子定位导向工装6、机壳涨紧整形工装8,上工装固定板1下方设置上工装2,上工装2固定板上设置支撑杆套管3,支撑杆套管3套接在支撑杆4上,支撑杆4底端设置底板5,上工装2下方设置定子定位导向工装6,定子定位导向工装6下方设置伸缩杆7,伸缩杆7另一端设置底板5上,底板5上设置机壳涨紧整形工装8。

[0017] 支撑杆套管3为4个,且设置在上工装固定板1四端,伸缩杆7为4个,且设置在定子定位导向工装6四端,在加工的过程中使机壳不易移动。

[0018] 上工装2设置在上工装固定板1中心,上工装2的圆心与定子定位导向工装6保持在一水平线上

[0019] 安装方式与具体原理,一种电机机壳加工装置,包括上工装2、定子定位导向工装6、机壳涨紧整形工装8,上工装固定板1下方设置上工装2,上工装2固定板上设置支撑杆套管3,支撑杆套管3套接在支撑杆4上,支撑杆4底端设置底板5,上工装2下方设置定子定位导向工装6,定子定位导向工装6下方设置伸缩杆7,伸缩杆7另一端设置底板5上,底板5上设置机壳涨紧整形工装8。

[0020] 使用时,将首先在装夹机壳后通过工装把它加紧整形定位好,定子放入定位工装,机壳涨紧整形工装8通过伺服电机上升至定子下端面并将定子托起,同时上伺服下压至定子上端面,定子在上工装2和机壳涨紧整形工装8的抱紧状态下缓缓压入机壳。

[0021] 本实用新型同心度有原先0.3提高到0.1,提高一个工艺等级结构简单、紧凑并且合理,装配方便快捷,工作效率高,大大提高了加工效率,易于使用推广。

[0022] 最后应说明的是: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,尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换。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,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

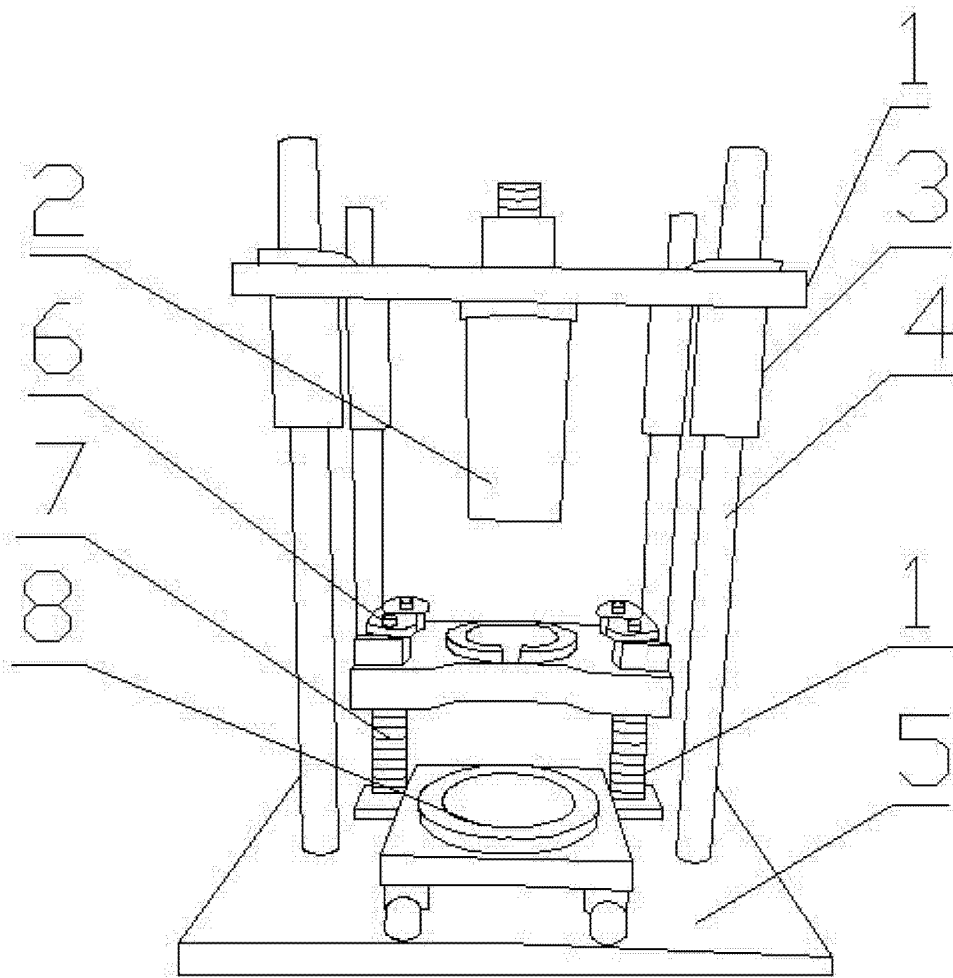


图 1