

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
H02K 15/02 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200520074098.1

[45] 授权公告日 2006 年 9 月 20 日

[11] 授权公告号 CN 2819610Y

[22] 申请日 2005.7.29

[21] 申请号 200520074098.1

[73] 专利权人 印 辉

地址 214500 江苏省靖江市经济开发区新洲
路 8 号江苏宝骊集团

[72] 设计人 印 辉

[74] 专利代理机构 靖江市靖泰专利事务所
代理人 陆聪明

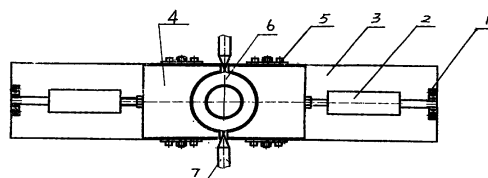
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

铁芯焊接装置

[57] 摘要

本实用新型涉及到一种铁芯焊接装置，它是由底板、支座、支架所组成，通过设置在支座两端的气缸和夹头，可以很方便地将两半圆形铁芯挤压成圆形；而设置夹头中央的激光焊接枪可以在瞬时将两个半圆形的铁芯焊接为一整体。本实用新型结构简单、操作方便、精度比较高，适用于大批量的产品生产。



1. 铁芯焊接装置是由底板(3), 支座(1), 支架(5)所组成, 其特点在于: 在底板(3)的两端分别设置有支座(1), 支座(1)的一端与气缸(2)相连, 气缸(2)的另一端与夹头(4)相连; 所述的夹头(4)用支架(5)固定在底板(3)上; 在所述的夹头(4)的中央设置有激光焊接枪(7)。

铁芯焊接装置

技术领域：本实用新型涉及到一种焊接装置，特别是涉及到一种电机用铁芯的焊接装置。

技术背景：在电机的生产中，电机的铁芯一般是采用两个半园形定子用激光将其焊接在一起，焊接前是在定子拼接平面上冲有燕尾槽，用燕尾槽拼接。由于燕尾槽尺寸太小，难加工、易磨损，两个半园形定子拼接后不园，从而造成生产出来的电机功率不稳定。

发明内容：本实用新型的目的，就是要提供一种铁芯焊接装置，它能很好地解决难加工、易磨损，两个半园形定子拼接后不园的现象。本实用新型的目的是这样实现的，铁芯焊接装置是由底板、支座、支架所组成，其特点在于：在底板的两端分别设置有支座，支座的一端与气缸相连，气缸的另一端与夹头相连；所述的夹头用支架固定在底板上；在所述的夹头的中央设置有激光焊接枪。本实用新型结构简单，操作使用方便，具有加工精度高、效率高等特点。

附图说明：图1是本实用新型的结构示意图。

1. 支座，2. 气缸，3. 底板，4. 夹头，5. 支架，6. 铁芯，7. 激光焊接枪。

具体实施方式：下面结合附图对本实用新型作进一步说明。

图在中，本实用新型铁芯焊接装置是由底板3，支座1，支架5所组成，其特点在于：在底板3的两端分别设置有支座1，支座1的一端与气缸2相连，气缸2的另一端与夹头4相连；所述的夹头4用支架5固定在底板3上；在所述的夹头4的中央设置有激光焊接枪7。具体实施时，是将铁芯分别放在夹头4的凹槽内，起动电源，气缸2在电源的作用下开始工作，两边的气缸2分别推动夹头4向中间移动，将两块半园形铁芯向中间挤动，挤动到一定位置时，

设置的止位开关使气缸 2 停止工作。此时操作人员打开激光焊接枪 7 开关, 进行焊接。所设置的铁芯焊接装置可以沿垂直位置作上、下移动, 这时就可以带动在夹头 4 内的铁芯 6 也作垂直上、下移动, 而激光焊接枪 7 是固定位置的, 从而可以保证铁芯的焊缝能焊接均匀; 由于设置时考虑到铁芯 6 的园度, 所以在挤压时挤压的位置也可以很方便的控制, 这样加工出来的产品符合所设计的要求, 不但精度高, 同时加工、操作也很方便, 确保了电机功率的稳定。

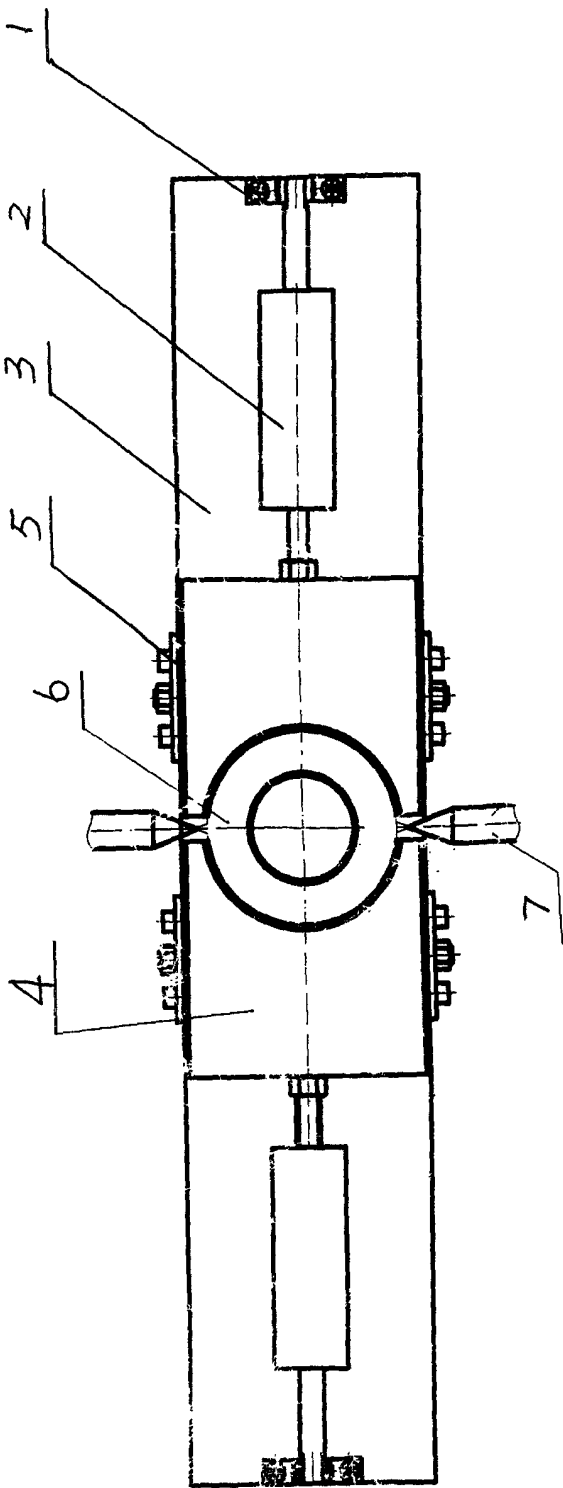


图 1