(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208800968 U
(45)授权公告日 2019.04.30

(21)申请号 201821574898.3

(22)申请日 2018.09.26

(73)专利权人 新海宜科技集团股份有限公司
地址 215000 江苏省苏州市苏州工业园区泾茂路168号

(72)发明人 唐海林

(74)专利代理机构 南京正联知识产权代理有限公司 32243
代理人 顾伯兴

(51)Int.Cl.
B23K 37/04(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

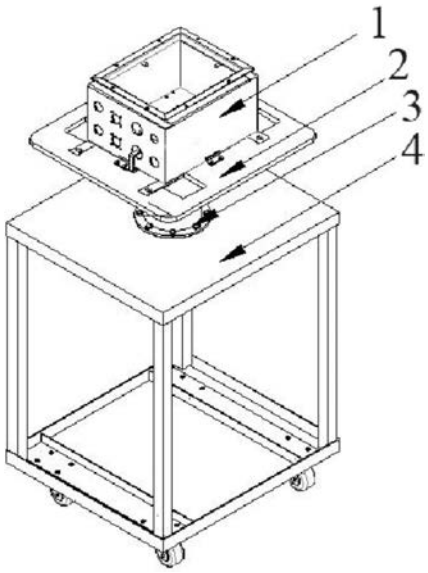
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种高压配电盒便捷式焊接装置

(57)摘要

本实用新型涉及了一种高压配电盒便捷式焊接装置，它包括底座；所述底座上设置有转动机构，所述转动机构上承载有定位夹具；所述定位夹具上设置有安装脚定位槽，用于定位安装脚；所述定位夹具上还设置有盒体定位块，用于定位配电盒。本实用新型的一种高压配电盒便捷式焊接装置，可使安装脚精准的与配电盒定位，再进行焊接，保证了焊接精度，也保证了配电盒的后续安装使用。



CN 208800968 U

1.一种高压配电盒便捷式焊接装置,其特征在于:它包括底座;所述底座上设置有转动机构,所述转动机构上承载有定位夹具;所述定位夹具上设置有安装脚定位槽,用于定位安装脚;所述定位夹具上还设置有盒体定位块,用于定位配电盒。

2.根据权利要求1所述的一种高压配电盒便捷式焊接装置,其特征在于:所述定位夹具上还设置有防呆装置。

3.根据权利要求1所述的一种高压配电盒便捷式焊接装置,其特征在于:所述定位夹具的中间设置有固定孔,用于与转动机构装配。

4.根据权利要求1所述的一种高压配电盒便捷式焊接装置,其特征在于:所述转动机构包括外壳和转轴;所述外壳与转轴之间靠上的位置装配有深沟球轴承、靠下的位置装配有圆锥滚子轴承;所述转轴通过固定孔与定位夹具固定;所述外壳与底座固定。

一种高压配电盒便捷式焊接装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及配电盒焊接领域，特别是涉及一种高压配电盒便捷式焊接装置。

背景技术

[0002] 配电盒在焊接安装脚时，配电盒与安装脚的相对定位精度要求非常高，一但超过所要求的公差范围，则会导致配电盒装配不到其所应用的位置，影响整体的使用。

实用新型内容

[0003] 为解决上述技术问题，本实用新型提供了一种高压配电盒便捷式焊接装置，可使安装脚精准的与配电盒定位，再进行焊接，保证了焊接精度，也保证了配电盒的后续安装使用。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是：一种高压配电盒便捷式焊接装置，它包括底座；所述底座上设置有转动机构，所述转动机构上承载有定位夹具；所述定位夹具上设置有安装脚定位槽，用于定位安装脚；所述定位夹具上还设置有盒体定位块，用于定位配电盒。

[0005] 所述定位夹具上还设置有防呆装置。

[0006] 所述定位夹具的中间设置有固定孔，用于与转动机构装配。

[0007] 所述转动机构包括外壳和转轴；所述外壳与转轴之间靠上的位置装配有深沟球轴承、靠下的位置装配有圆锥滚子轴承；所述转轴通过固定孔与定位夹具固定；所述外壳与底座固定。

[0008] 本实用新型的有益效果：本实用新型的一种高压配电盒便捷式焊接装置，可使安装脚精准的与配电盒定位，再进行焊接，保证了焊接精度，也保证了配电盒的后续安装使用。

附图说明

[0009] 图1为实施例的一种高压配电盒便捷式焊接装置的示意图；

[0010] 图2为实施例的一种高压配电盒便捷式焊接装置的定位夹具的示意图；

[0011] 图3为实施例的一种高压配电盒便捷式焊接装置的转动机构的示意图；

[0012] 图4为实施例的一种高压配电盒便捷式焊接装置的转动机构的内部结构的示意图。

具体实施方式

[0013] 为了加深对本实用新型的理解，下面将结合附图和实施例对本实用新型做进一步详细描述，该实施例仅用于解释本实用新型，并不对本实用新型的保护范围构成限定。

[0014] 实施例

[0015] 如图1至图4所示，本实施例提供了一种高压配电盒便捷式焊接装置，它包括底座

4;所述底座4上设置有转动机构3,所述转动机构3上承载有定位夹具2;所述定位夹具上设置有安装脚定位槽5,用于定位安装脚;所述定位夹具上还设置有盒体定位块6,用于定位配电盒;所述定位夹具2上还设置有防呆装置7,防呆装置7的顶端设置有插杆,配电盒1放置好时,插杆插在配电盒的孔中,这样可使配电盒1按正确的方向放置在定位夹具2中;所述定位夹具2的中间设置有固定孔,用于与转动机构3装配;所述转动机构3包括外壳8和转轴9;所述外壳8与转轴9之间靠上的位置装配有深沟球轴承10、靠下的位置装配有圆锥滚子轴承11;所述转轴9通过固定孔与定位夹具2固定;所述外壳8与底座4固定。

[0016] 本实施例的一种高压配电盒便捷式焊接装置,把四个安装脚放在对应的安装脚定位槽内,然后把箱体放在四个盒体定位块限制的位置内,这样各个部件的相对位置就是相对固定的,从而达到定位尺寸要求;焊接完以后安装脚与安装脚定位槽之间都留有间隙,可以直接取出。

[0017] 本实施例的一种高压配电盒便捷式焊接装置,焊接的地方有四个点,分别位于高压配电盒的一周四个不同方向,通过转动机构来实现工作人员不需移动位置即可焊接不同的点;而且,由于上面的轴承吸承受径向转动所产生的力,所以,只在靠上的位置装配有深沟球轴承;由于下面的一个轴承要承受一定的轴向力,所以,在靠下的位置装配有圆锥滚子轴承;

[0018] 本实施例的一种高压配电盒便捷式焊接装置,可使安装脚精准的与配电盒定位,再进行焊接,保证了焊接精度,也保证了配电盒的后续安装使用。

[0019] 上述实施例不应以任何方式限制本实用新型,凡采用等同替换或等效转换的方式获得的技术方案均落在本实用新型的保护范围内。

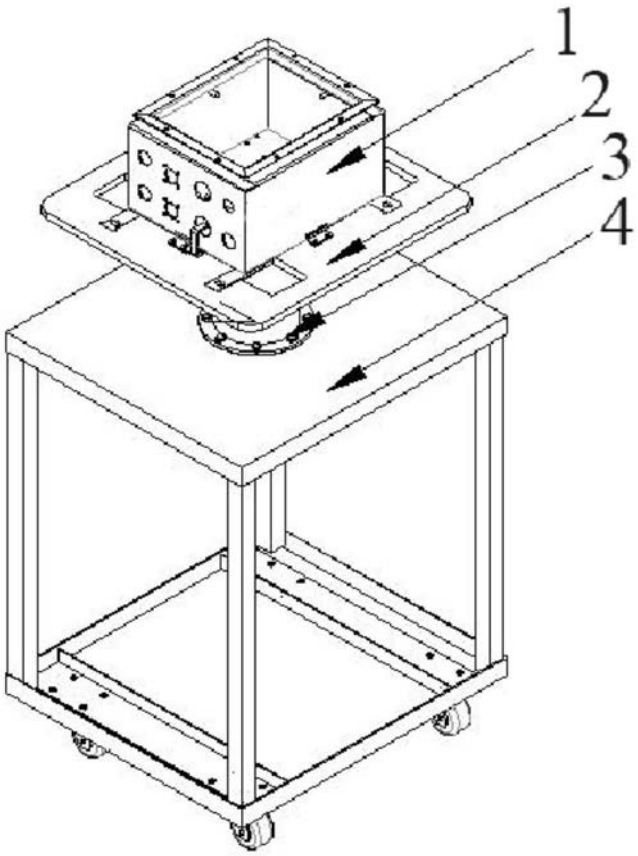


图1

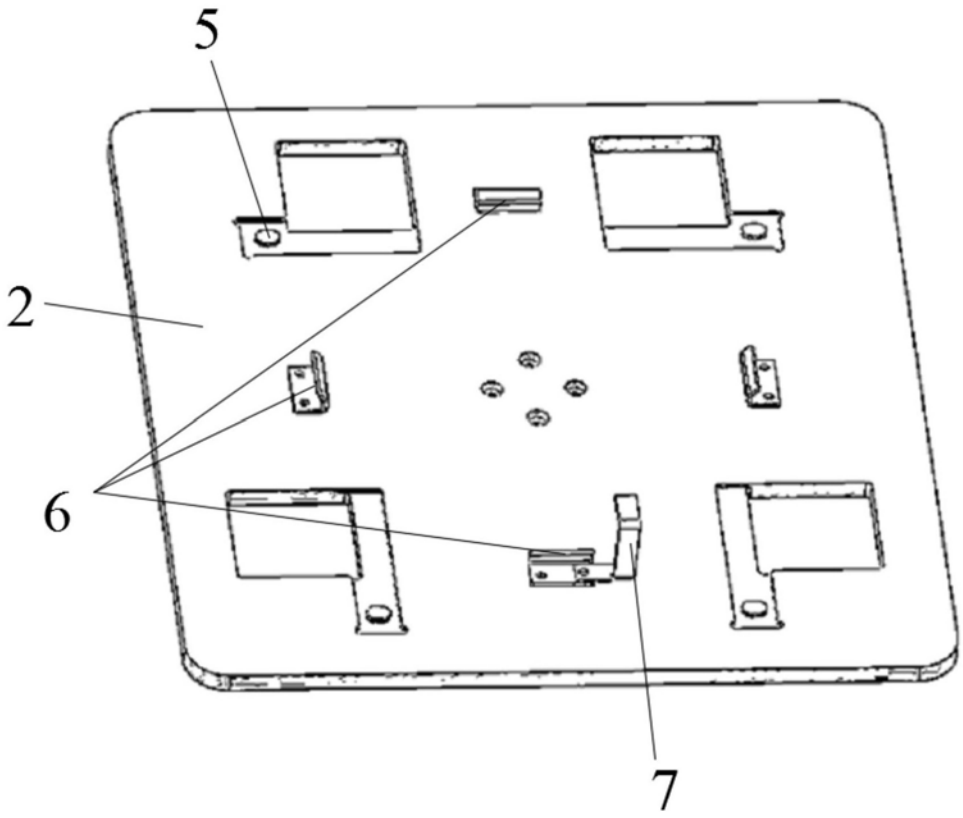


图2

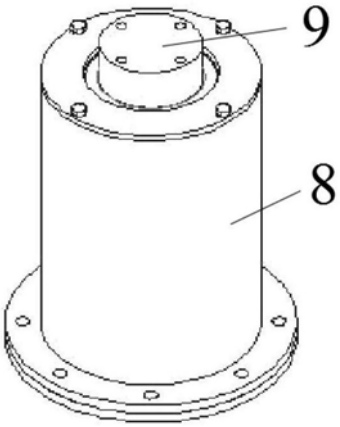


图3

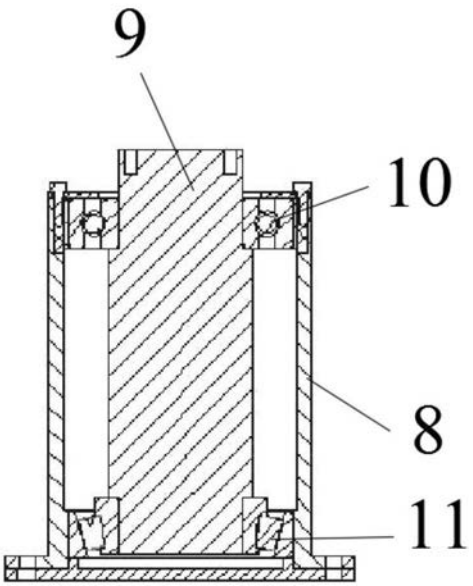


图4