



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203426633 U

(45) 授权公告日 2014. 02. 12

(21) 申请号 201320394112. 0

(22) 申请日 2013. 07. 04

(73) 专利权人 中电电气(江苏)股份有限公司
地址 212200 江苏省镇江市扬中市中电大道
188 号

(72) 发明人 王奇 吴非

(74) 专利代理机构 南京苏高专利商标事务所
(普通合伙) 32204
代理人 李玉平

(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

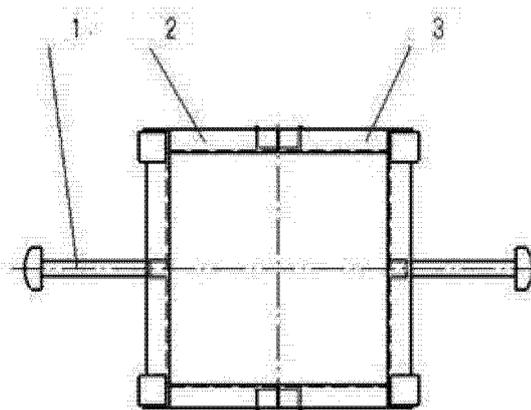
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种对进型接线腔焊接胎具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种对进型接线腔焊接胎具,包括定位轴、第一定位架、第二定位架,所述第一定位架与第二定位架活动链接;使用时所述定位架同时对进。本实用新型只需操作者将对进型接线腔焊接胎具放在端盖板上,利用定位轴定位在端盖板的中心线上,将定位架同时拉拢,最后将接线腔放入此胎具组焊,即可达到高低压端盖上的方法兰与圆法兰平行的目的。该种对进型接线腔焊接胎具具有操作简单、通用性强、缩短机加工生产周期的优点。



1. 一种对进型接线腔焊接胎具,其特征在于,包括定位轴、第一定位架、第二定位架,所述第一定位架与第二定位架活动链接;使用时所述定位架同时对进。

一种对进型接线腔焊接胎具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及变压器壳体制造测量领域,特别是在变压器高低压端盖焊接工装领域中的一种对进型接线腔焊接胎具。

背景技术

[0002] 目前变压器高低压端盖上的接线腔焊接时,大多采用人工划线后再组焊的方式,此方式操作复杂、通用性较弱、后续机加工工序时间长。

实用新型内容

[0003] 实用新型目的:为了克服上述现有技术的缺陷,提供了一种对进型接线腔焊接胎具。

[0004] 技术方案:一种对进型接线腔焊接胎具,其特征在于,包括定位轴、第一定位架、第二定位架,所述第一定位架与第二定位架活动链接;使用时所述定位架同时对进。

[0005] 本实用新型采用上述技术方案,具有以下有益效果:该种对进型接线腔焊接胎具具有操作简单、通用性强、缩短机加工生产周期的优点。

附图说明

[0006] 图1为本实用新型实施例的结构示意图;其中1、定位轴,2、左定位架,3、右定位架;

[0007] 图2为本实用新型实施例工作状态示意图。

具体实施方式

[0008] 下面结合具体实施例,进一步阐明本实用新型,应理解这些实施例仅用于说明本实用新型而并不用于限制本实用新型的范围,在阅读了本实用新型之后,本领域技术人员对本实用新型的各种等价形式的修改均落于本申请所附权利要求所限定的范围。

[0009] 如图1所示,一种对进型接线腔焊接胎具,包括定位轴1、左定位架2、右定位架3,左右定位架活动链接;使用时两个连接的定位架同时对进。本实施例只需操作者将对进型接线腔焊接胎具放在端盖板上,利用定位轴定位在端盖板的中心线上,将左右定位架同时拉拢,最后将接线腔放入此胎具组焊,即可达到高低压端盖上的方法兰与圆法兰平行的目的。图2为本实施例左右定位架拉拢时的示意图。

[0010] 该种实施例的实现方法是,先按图纸准备好坯料并焊接出左右定位架,并将左右定位架点焊,然后将点焊好的左右定位架放到立车上,用两道工序车出上下平面,将此左右定位架调到车床下,磨掉点焊,并将定位轴分别装入左右定位架。

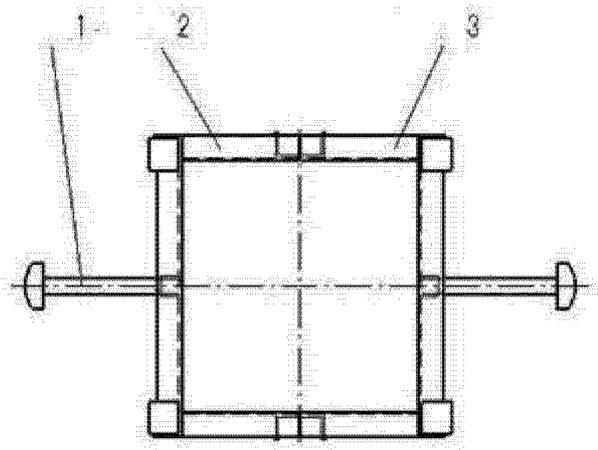


图 1

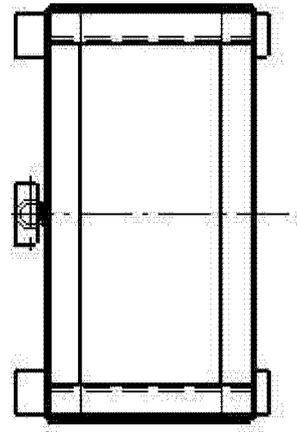


图 2