(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 204118985 U
(45)授权公告日 2015.01.21

(21)申请号 201420516740.6

(22)申请日 2014.09.10

(73)专利权人 南陵良力电动工具有限责任公司
地址 241300 安徽省芜湖市南陵县经济开发区一期

(72)发明人 徐红耀

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

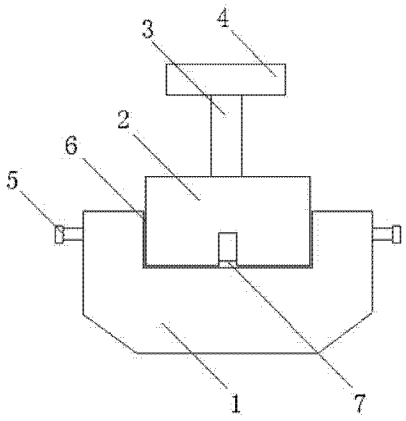
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

适用于定子片铆扣点的加工工装

(57)摘要

本实用新型公开了一种适用于定子片铆扣点的加工工装，主要包括底座、固定块一、连接杆和固定块二，其特征在于：所述的底座上设置有紧固螺杆、安装槽，所述的固定块一设置在安装槽内，通过紧固螺杆固定，并在固定块一上设置有紧固槽、调节孔、定位孔，所述的连接杆一端与固定块一连接，另一端与固定块二连接，所述的固定块二上设置有调节孔、定位孔，且定位孔与固定块一上的定位孔一一对应。本实用新型用于定子片铆扣点的加工，能够提高定子片铆扣点位置的精确度，增强定子片与定子片之间的连接强度，进而提高了定子的质量性能。结构简单、组装方便，能够提高定子片铆扣点的加工效率，减少不合格品的产生，降低了生产成本。



CN 204118985 U

1. 一种适用于定子片铆扣点的加工工装，主要包括底座、固定块一、连接杆和固定块二，其特征在于：所述的底座上设置有紧固螺杆、安装槽，所述的固定块一设置在安装槽内，通过紧固螺杆固定，并在固定块一上设置有紧固槽、调节孔、定位孔，所述的连接杆一端与固定块一连接，另一端与固定块二连接，所述的固定块二上设置有调节孔、定位孔，且定位孔与固定块一上的定位孔一一对应。

2. 根据权利要求 1 所述的适用于定子片铆扣点的加工工装，其特征在于：所述的底座底部设置有 30-35° 的倾斜角度。

3. 根据权利要求 1 所述的适用于定子片铆扣点的加工工装，其特征在于：所述的固定块一上的定位孔数量为 5-10 个。

4. 根据权利要求 1 所述的适用于定子片铆扣点的加工工装，其特征在于：所述的调节孔内设置有紧固螺杆。

适用于定子片铆扣点的加工工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种加工工装，具体是涉及一种适用于定子片铆扣点的加工工装。

背景技术

[0002] 目前，多数电机定子是采用定子片叠加的方式制作，定子片与定子片之间的连接强度直接影响到定子的质量性能，现有大多定子片与定子片之间通过铆扣点连接。目前铆扣点多是人工在定子片上标注位置，再加工制作而成，降低了铆扣点位置的精确度，也存在着工作效率低的问题。

实用新型内容

[0003] 本实用新型目的是解决现有定子片铆扣点制作过程中存在的工作效率低、铆扣点位置精确度不高等问题，提供一定结构简单、操作方便的适用于定子片铆扣点的加工工装，提高了工作效率及铆扣点位置的精确度，进而增强了定子片与定子片之间的连接强度。

[0004] 为了解决上述问题，本实用新型采用以下技术方案：

[0005] 一种适用于定子片铆扣点的加工工装，主要包括底座、固定块一、连接杆和固定块二，其特征在于：所述的底座上设置有紧固螺杆、安装槽，所述的固定块一设置在安装槽内，通过紧固螺杆固定，并在固定块一上设置有紧固槽、调节孔、定位孔，紧固螺杆能够增强固定块一在安装槽内的稳定性，便于铆扣点的加工，提高铆扣点位置的准确度，能够增强定子片与定子片之间的连接强度，进一步提高了定子的质量性能，所述的连接杆一端与固定块一连接，另一端与固定块二连接，所述的固定块二上设置有调节孔、定位孔，且定位孔与固定块一上的定位孔一一对应，通过调节孔，便于调节固定块一、固定块二在连接杆上的位置，适应不同型号定子片的铆扣点制作，将铆钉通过定位孔固定，便于定子片铆扣点的加工，提高了工作效率。

[0006] 进一步，所述的底座底部设置有 30-35° 的倾斜角度；

[0007] 进一步，所述的固定块一上的定位孔数量为 5-10 个；

[0008] 进一步，所述的调节孔内设置有紧固螺杆。

[0009] 有益效果：本实用新型用于定子片铆扣点的加工，能够提高定子片铆扣点位置的精确度，增强定子片与定子片之间的连接强度，进而提高了定子的质量性能。结构简单、组装方便，能够提高定子片铆扣点的加工效率，减少不合格品的产生，降低了生产成本。

附图说明

[0010] 图 1 是本实用新型的主视图；

[0011] 图 2 是本实用新型的侧视图；

[0012] 图 3 是本实用新型的俯视图；

[0013] 图 4 是本实用新型的部分结构示意图，示意固定块一、连接杆、固定块二的连接结

构。

[0014] 图中：1. 底座、2. 固定块一、3. 连接杆、4. 固定块二、5. 紧固螺杆、6. 安装槽、7. 紧固槽、8. 调节孔、9. 定位孔。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图对本实用新型做进一步说明：

[0016] 一种适用于定子片铆扣点的加工工装，主要包括底座 1、固定块一 2、连接杆 3 和固定块二 4，其特征在于：所述的底座 1 上设置有紧固螺杆 5、安装槽 6，并在底座 1 底部设置有 32° 的倾斜角度，便于定子片上铆扣点的加工制作，所述的固定块一 2 设置在安装槽 6 内，通过紧固螺杆 5 固定，并在固定块一 2 上设置有紧固槽 7、调节孔 8、定位孔 9，所述的固定块一 2 上的定位孔 9 数量为 6 个，紧固螺杆 5 能够增强固定块一 2 在安装槽 6 内的稳定性，便于铆扣点的加工，提高铆扣点位置的准确度，能够增强定子片与定子片之间的连接强度，进一步提高了定子的质量性能，所述的连接杆 3 一端与固定块一 2 连接，另一端与固定块二 4 连接，所述的固定块二 4 上设置有调节孔 8、定位孔 9，且定位孔 9 与固定块一 2 上的定位孔 9 一一对应，所述的调节孔 8 内设置有紧固螺杆 5，通过调节孔 8 及调节孔 8 内的紧固螺杆 5，便于调节固定块一 2、固定块二 4 在连接杆 3 上的位置，适应不同型号定子片的铆扣点制作，将铆钉通过定位孔 9 固定，便于定子片铆扣点的加工，提高了工作效率。

[0017] 本实用新型未涉及部分均与现有技术相同或可采用现有技术加以实现。

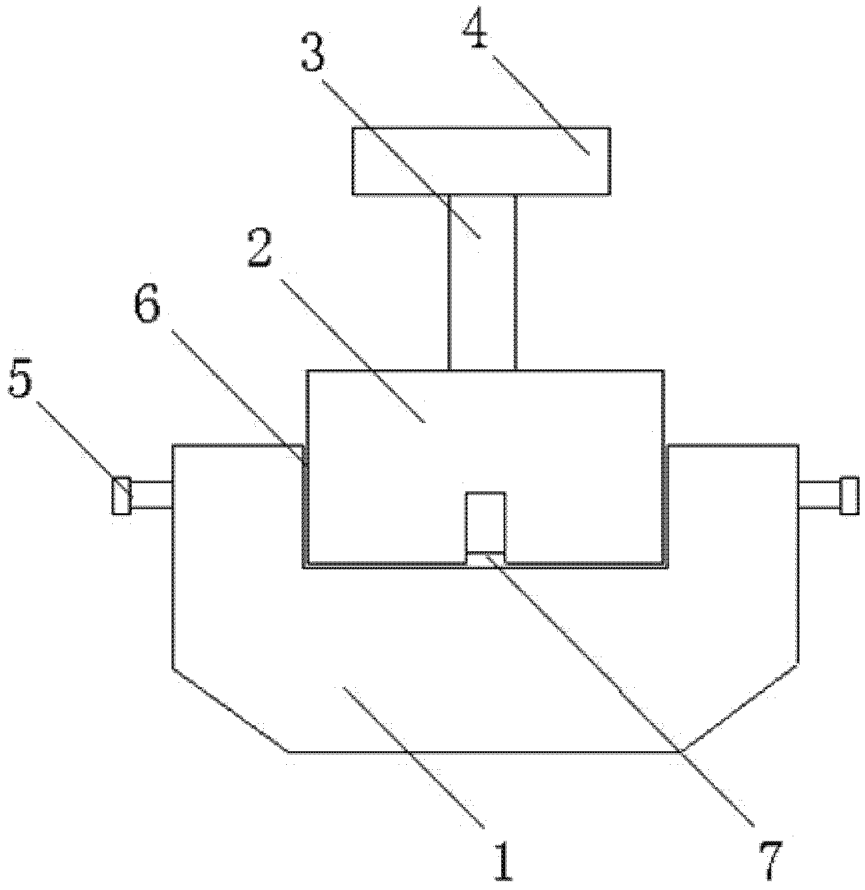


图 1

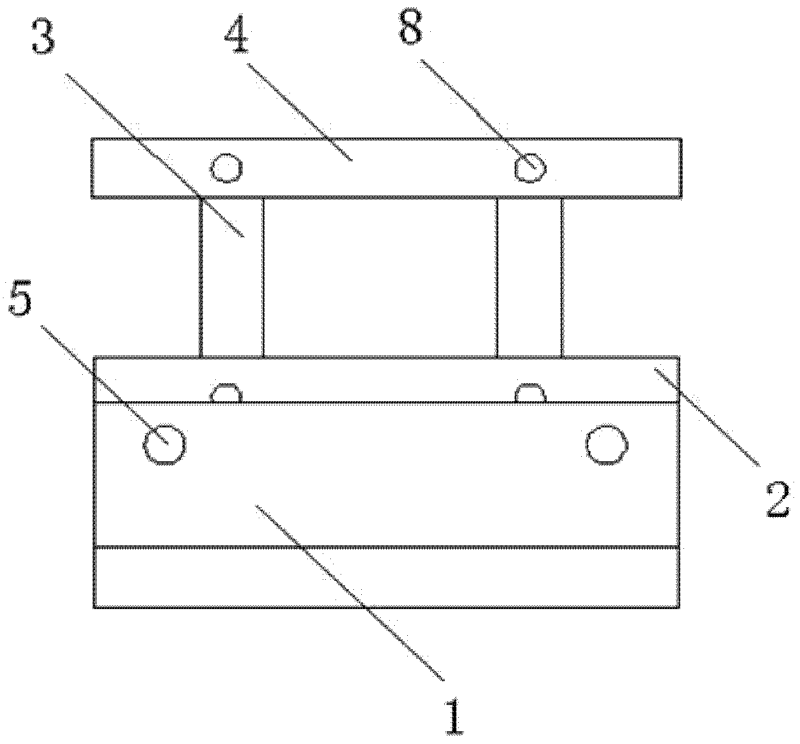


图 2

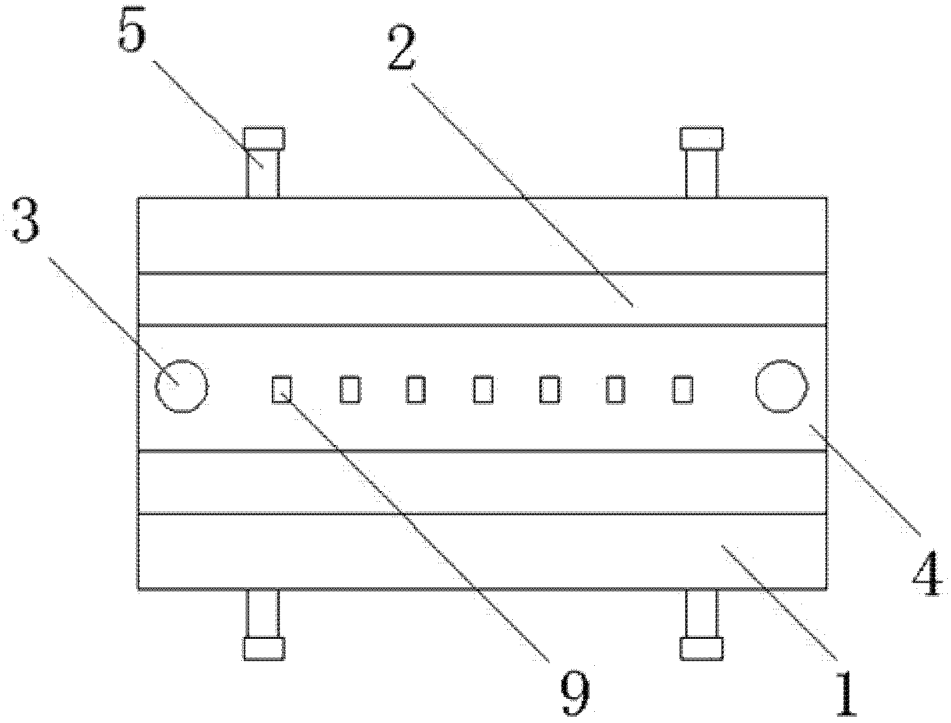


图 3

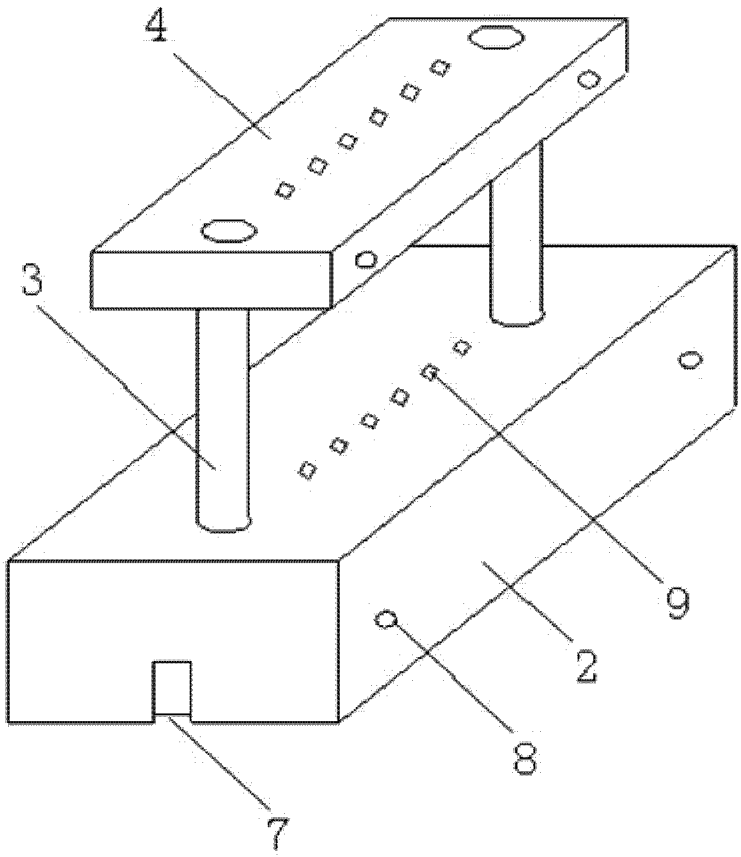


图 4