



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203251202 U

(45) 授权公告日 2013. 10. 23

(21) 申请号 201320266197. 4

(22) 申请日 2013. 05. 16

(73) 专利权人 成都佳电电机有限公司

地址 610207 四川省成都市双流县黄甲镇黄
甲大道杨桥段 118 号

(72) 发明人 彭彪

(74) 专利代理机构 成都华典专利事务所(普通
合伙) 51223

代理人 徐丰 杨保刚

(51) Int. Cl.

H02K 15/14 (2006. 01)

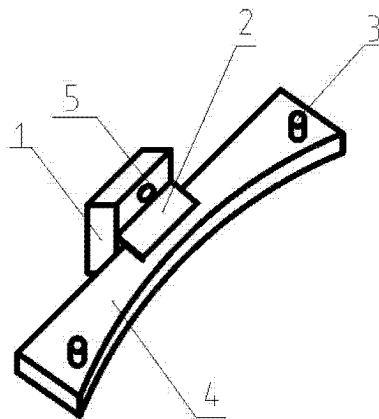
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种永磁发电机端盖安装工装

(57) 摘要

本实用新型公开了一种永磁发电机端盖安装工装,包括主板、顶板、筋板和定位销,所述主板与顶板成 90 度夹角焊接,所述筋板的一端焊接在主板上,另一端焊接顶板;顶板中心位置开设有用于调整发电机端盖水平位置的螺纹孔,所述主板整体呈圆弧状、弧度为 22.5 度,所述定位销设置在主板上表面的两端。本实用新型设计简单,结构合理,缩短了端盖安装时间,大大的提高了永磁电机的生产效率。



1. 一种永磁发电机端盖安装工装,其特征在于,包括主板、顶板、筋板和定位销,所述主板与顶板成 90 度夹角焊接,所述筋板的一端焊接在主板上,另一端焊接顶板;顶板中心位置开设有用于调整发电机端盖水平位置的螺纹孔,所述主板整体呈圆弧状、弧度为 22.5 度,所述定位销设置在主板上表面的两端。

2. 根据权利要求 1 所述的永磁发电机端盖安装工装,其特征在于,还包括螺纹孔配合调整发电机端盖水平位置螺母。

一种永磁发电机端盖安装工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及永磁发电机技术领域，具体涉及一种永磁发电机端盖安装工装。

背景技术

[0002] 由于永磁电机的转子为磁钢组成，磁性吸力很大，在装配过程中转子往往就会贴在定子一侧，所以在端盖的安装过程中很难找正。

实用新型内容

[0003] 针对上述现有技术，本实用新型的目的在于提供一种设计简单、结构合理的永磁发电机端盖安装工装，其旨在解决端盖在安装过程中与定转子很难同心安装的技术问题。

[0004] 为了解决上述技术问题，本实用新型采用如下技术方案：

[0005] 一种永磁发电机端盖安装工装，其特征在于，包括主板、顶板、筋板和定位销，所述主板与顶板成 90 度夹角焊接，所述筋板的一端焊接在主板上，另一端焊接顶板；顶板中心位置开设有用于调整发电机端盖水平位置的螺纹孔，所述主板整体呈圆弧状、弧度为 22.5 度，所述定位销设置在主板上表面的两端。

[0006] 本实用新型还包括配合螺纹孔调整发电机端盖水平位置的螺母。

[0007] 本实用新型的工作原理为：将定位销穿进端盖本身自带的安装孔，顶板顶在机座上，螺母穿过螺纹孔调整端盖水平位置。在安装时，左右各一件本实用新型提供的安装工装互相调整转轴左右位置，用行车调整垂直位置，最终使定转子与端盖同心进行安装。

[0008] 与现有技术相比，本实用新型具有以下有益效果：

[0009] 本实用新型设计简单，结构合理，缩短了端盖安装时间，大大的提高了永磁电机的生产效率。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型的结构示意图；

[0011] 附图标记：1 为顶板、2 为筋板、3 为定位销、4 为主板。

具体实施方式

[0012] 下面将结合附图及具体实施方式对本实用新型作进一步的描述。

[0013] 一种永磁发电机端盖安装工装，包括主板、顶板、筋板和定位销，所述主板与顶板成 90 度夹角焊接，所述筋板的一端焊接在主板上，另一端焊接顶板；顶板中心位置开设有用于调整发电机端盖水平位置的螺纹孔，所述主板整体呈圆弧状、弧度为 22.5 度，所述定位销设置在主板上表面的两端。本实用新型还包括螺纹孔配合调整发电机端盖水平位置螺母。所述顶板的厚度为 100mm。将定位销穿进端盖本身自带的安装孔，顶板顶在机座上，螺母穿过螺纹孔调整端盖水平位置。在安装时，左右各一件本实用新型提供的安装工装互相调整转轴左右位置，用行车调整垂直位置，最终使定转子与端盖同心进行安装。本实用新型设计

简单,结构合理,缩短了端盖安装时间,大大的提高了永磁电机的生产效率。

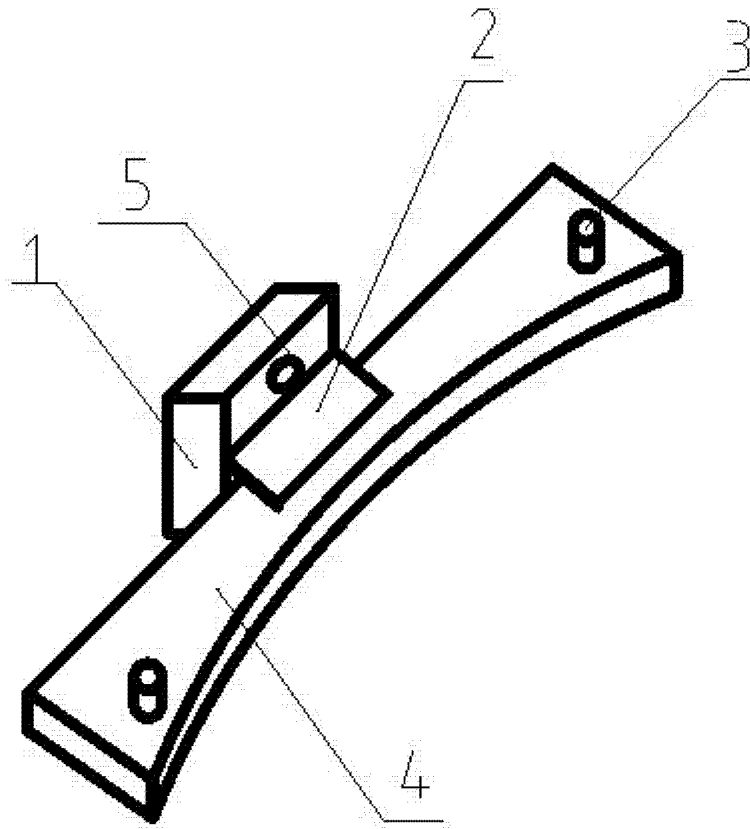


图 1