(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 208005535 U
(45)授权公告日 2018.10.26

(21)申请号 201820224463.X

(22)申请日 2018.02.08

(73)专利权人 施耐德万高(天津)电气设备有限公司

地址 300384 天津市滨海新区高新技术产业开发区华苑产业区(环外)海泰创新六路11号

(72)发明人 王佳砚 周慧 黄昕 赵玉泽 吕敏强 吕月乾 张树岭

(74)专利代理机构 天津才智专利商标代理有限公司 12108

代理人 王颢

(51)Int.Cl.

B25B 11/02(2006.01)

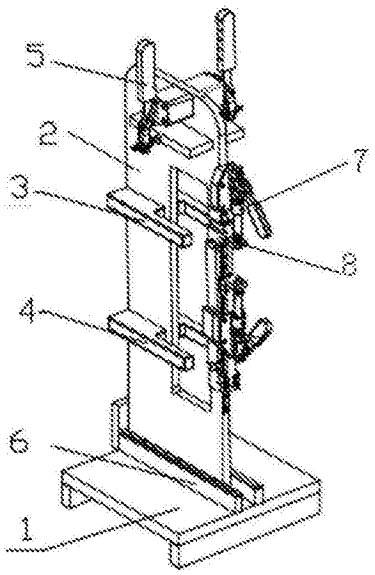
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种双电源侧板装配装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种双电源侧板装配装置，包括底板和支撑板；支撑板垂直固定在底板上；支撑板为右侧形成有矩形缺口的板状结构；支撑板两侧板面上结构完全对称，均包括上几字支撑、下几字支撑和上夹持单元；该双电源侧板装配装置使双电源侧板在安装过程中保证足够的装配精度，既可以使两侧板的尺寸一致，又可以节省空间，提高工作效率，确保产品质量稳定可靠。



CN 208005535 U

1.一种双电源侧板装配装置，其特征在于，包括底板(1)和支撑板(2)；支撑板(2)垂直固定在底板(1)上；支撑板(2)为右侧形成有矩形缺口的板状结构；支撑板(2)两侧板面上结构完全对称，均包括上几字支撑(3)、下几字支撑(4)和上夹持单元(5)；上夹持单元(5)设置在支撑板(2)的顶部，上几字支撑(3)和下几字支撑(4)对称设置在支撑板(2)上位于矩形缺口的高度范围内，且二者均为L型结构，L型结构的短边一端垂直固定在支撑板(2)上，L型结构的长边端悬空延伸至矩形缺口内；支撑板(2)位于矩形缺口的开口处设置有支撑杆，支撑杆的两端均设置有一个压紧单元；与此同时，底板(1)上关于支撑板(2)对称的位置均设有一个滚轮支撑板(6)。

2.根据权利要求1所述的双电源侧板装配装置，其特征在于，所述的上夹持单元(5)包括一个垂直设置在支撑板(2)上的支座和一个夹持部。

3.根据权利要求2所述的双电源侧板装配装置，其特征在于，所述的压紧单元包括一个按压肘夹(7)和一个压块(8)；压块设置在按压肘夹的正下方用来推动压块沿支撑杆上下滑动。

一种双电源侧板装配装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及电源装配技术领域，特别涉及一种双电源侧板装配装置。

背景技术

[0002] 在工厂内生产双电源开关，为了达到产品装配的高精度，于是研制一种专用于双电源开关侧板装配装置，辅助双电源开关装配。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种双电源侧板装配装置。

[0004] 为此，本实用新型技术方案如下：

[0005] 一种双电源侧板装配装置，包括底板和支撑板；支撑板垂直固定在底板上；支撑板为右侧形成有矩形缺口的板状结构；支撑板两侧板面上结构完全对称，均包括上几字支撑、下几字支撑和上夹持单元；上夹持单元设置在支撑板的顶部，上几字支撑和下几字支撑对称设置在支撑板上位于矩形缺口的高度范围内，且二者均为L型结构，L型结构的短边一端垂直固定在支撑板上，L型结构的长边端悬空延伸至矩形缺口内；支撑板位于矩形缺口的开口处设置有支撑杆，支撑杆的两端均设置有一个压紧单元；与此同时，底板上关于支撑板对称的位置均设有一个滚轮支撑板。

[0006] 进一步的，所述的上夹持单元包括一个垂直设置在支撑板上的支座和一个夹持部。

[0007] 进一步的，所述的压紧单元包括一个按压肘夹和一个压块；压块设置在按压肘夹的正下方用来推动压块沿支撑杆上下滑动。

[0008] 与现有技术相比，该双电源侧板装配装置使双电源侧板在安装过程中保证足够的装配精度，既可以使两侧板的尺寸一致，又可以节省空间，提高工作效率，确保产品质量稳定可靠。

附图说明

[0009] 图1为双电源侧板在双电源上的位置示意图。

[0010] 图2为本实用新型提供的双电源侧板装配装置得左侧结构示意图。

[0011] 图3为本实用新型提供的双电源侧板装配装置得右侧结构示意图。

[0012] 图4为采用该双电源侧板装配装置装配侧板时的示意图。

[0013] 图5为双电源侧板结构示意图。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图及具体实施例对本实用新型做进一步的说明，但下述实施例绝非对本实用新型有任何限制。

[0015] 实施例1：

[0016] 一种双电源侧板装配装置，如图2～4所示，包括底板1和支撑板2；支撑板2垂直固定在底板1上；支撑板2为右侧形成有矩形缺口的板状结构；支撑板2两侧板面上结构完全对称，均包括上几字支撑3、下几字支撑4和上夹持单元5；上夹持单元5设置在支撑板2的顶部，上几字支撑3和下几字支撑4对称设置在支撑板2上位于矩形缺口的高度范围内，且二者均为L型结构，L型结构的短边一端垂直固定在支撑板2上，L型结构的长边端悬空延伸至矩形缺口内；支撑板2位于矩形缺口的开口处设置有支撑杆，支撑杆的两端均设置有一个压紧单元；与此同时，底板1上关于支撑板2对称的位置均设有一个滚轮支撑板6。

[0017] 所述的上夹持单元5包括一个垂直设置在支撑板2上的支座和一个夹持部。

[0018] 所述的压紧单元包括一个按压肘夹和一个压块；压块设置在按压肘夹的正下方用来推动压块沿支撑杆上下滑动。

[0019] 本实用新型提供的双电源侧板装配装置的使用方法如下：

[0020] 双电源侧板在双电源中的位置如图1所示，双电源侧板的结构示意图如图5所示，双电源侧板在安装时，首先将双电源每个侧板上的几字架10分别固定在支撑板2两侧的上几字支撑3和下几字支撑4上；推动上下两个压紧单元的按压肘夹来分别推动上下两个压块在支撑杆上运动，并分别到达上几字支撑3和下几字支撑4处压紧几字架10；保证几字架10的装配精度；然后将两个侧板上的滚轮11分别固定在支撑板2两侧的滚轮支撑板6上，最后将侧板面板9通过夹持单元5来固定；然后将几字架10和滚轮11均装配在侧板面板9上；装配工作完成后，再将装配后的整体安装到双电源的工装上。

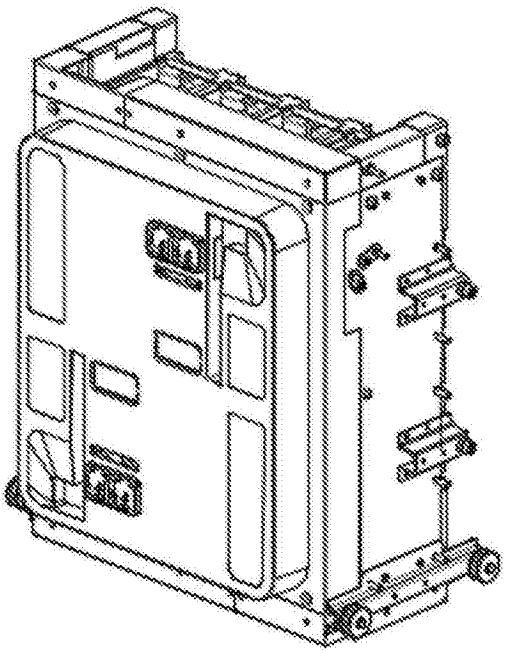


图1

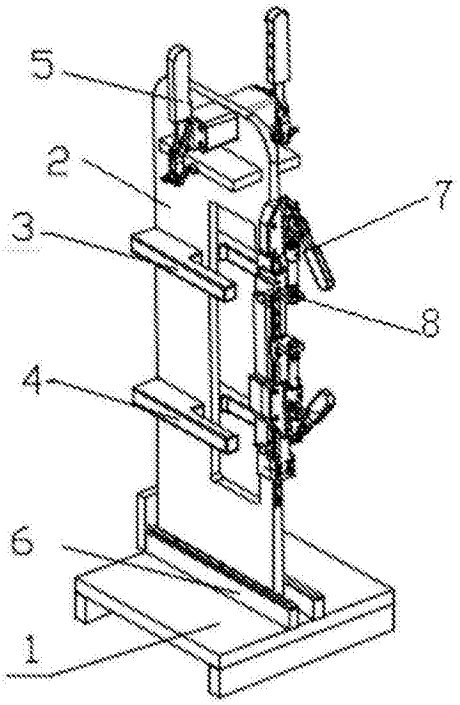


图2

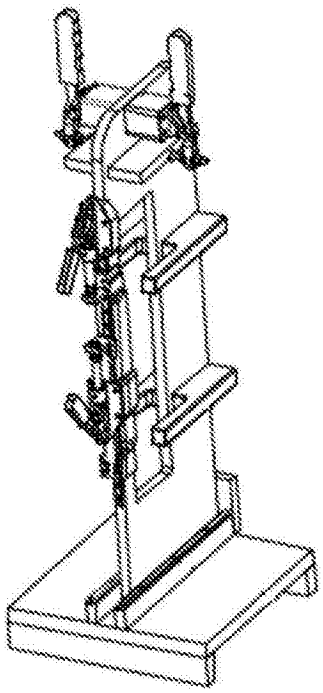


图3

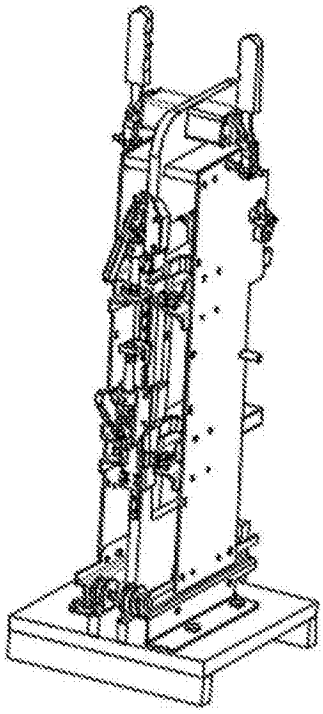


图4

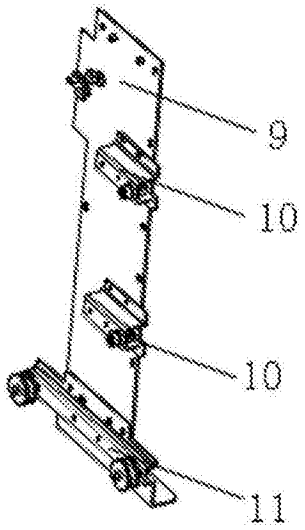


图5