



## (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206551268 U

(45)授权公告日 2017.10.13

(21)申请号 201720068142.0

(22)申请日 2017.01.20

(73)专利权人 镇江鹏飞光伏技术有限公司

地址 212000 江苏省镇江市新区儒里儒后  
路118号

(72)发明人 朱建中

(74)专利代理机构 镇江京科专利商标代理有限  
公司 32107

代理人 夏哲华

(51) Int. Cl.

B28D 7/04(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

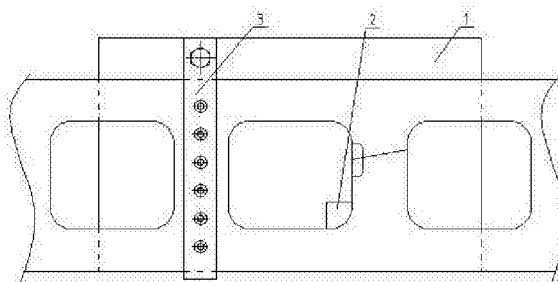
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

### (54)实用新型名称

石墨舟内侧边修补面铣削夹具

### (57)摘要

本实用新型的石墨舟内侧边修补面铣削夹具,包括工作台,工作台台面设置有长压条,长压条通过螺栓固定在工作台台面上,长压条中段设置有一排能够压住石墨舟片的内六角螺钉,石墨舟片上的内孔边沿设置有能够与除裂缝边外的任意边相互限位的定位块,定位块具有与石墨舟片内孔相适应的圆弧;通过定位块为石墨舟片提供限位,压条通过螺钉能够将石墨舟片定位夹紧在钻床上以便铣削内侧边浅槽,定位准确,限位稳定可靠。



1.一种石墨舟内侧边修补面铣削夹具,包括工作台(1),工作台(1)台面设置有长压条(3),长压条通过螺栓固定在工作台(1)台面上,其特征在于:所述长压条(3)中段设置有一排能够压住石墨舟片的螺钉,石墨舟片上的内孔边沿设置有能够与除裂缝边外的任意边相互限位的定位块(2)。

2.根据权利要求1所述的石墨舟内侧边修补面铣削夹具,其特征在于:所述定位块(2)具有与石墨舟片内孔相适应的圆弧。

## 石墨舟内侧边修补面铣削夹具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种应用于光伏电池片制造过程中的石墨舟内侧边修补面铣削夹具。

### 背景技术

[0002] 光伏企业制造电池片的过程中需要使用石墨舟片作为工装载体,石墨舟片在使用过程中易断裂,继续使用带有裂纹的石墨舟片会导致电池片产生色差或压不紧硅片及石墨卡点,易产生掉片;石墨舟片断裂后更换新石墨舟片又增加了生产成本,且能源浪费严重,带有裂纹的石墨舟片修补后重复利用以节约能源,降低生产成本,带有裂纹的石墨舟片修补前需在裂纹部位铣削浅槽以方便修补连接件安装连接,石墨舟片铣削浅槽时需通过工装夹具定位夹紧在钻床上以便准确稳定地铣削浅槽,特别是铣削石墨舟片内侧边时需通过内侧边铣削夹具夹紧固定。

### 发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是,提供一种能够将石墨舟片定位夹紧在钻床上以便铣削内侧边浅槽,且定位准确,限位稳定可靠的石墨舟内侧边修补面铣削夹具。

[0004] 本实用新型的石墨舟内侧边修补面铣削夹具,包括工作台,工作台台面设置有长压条,长压条通过螺栓固定在工作台台面上,其特征在于:所述长压条中段设置有一排能够压住石墨舟片的螺钉,石墨舟片上的内孔边沿设置有能够与除裂缝边外的任意边相互限位的定位块;

[0005] 所述定位块具有与石墨舟片内孔相适应的圆弧。

[0006] 本实用新型的石墨舟内侧边修补面铣削夹具,通过定位块为石墨舟片提供限位,压条通过螺钉能够将石墨舟片定位夹紧在钻床上以便铣削内侧边浅槽,定位准确,限位稳定可靠。

### 附图说明

[0007] 图1是本实用新型实施例一的石墨舟内侧边修补面铣削夹具平面结构示意图。

### 具体实施方式

[0008] 如图所示,一种石墨舟内侧边修补面铣削夹具,包括工作台1,工作台1台面设置有长压条3,长压条3通过螺栓固定在工作台1台面上,长压条3中段设置有一排能够压住石墨舟片的内六角螺钉,石墨舟片上的内孔边沿设置有能够与除裂缝边外的任意边相互限位的定位块2;定位块2具有与石墨舟片内孔相适应的圆弧。

[0009] 本实用新型实施例二的石墨舟内侧边修补面铣削夹具,石墨舟片内孔套装于定位块2外部,石墨舟片沿工作台1台面推进到定位块2的圆弧与石墨舟片内孔圆弧段互相配合限位,通过长压条3上的一排内六角螺钉压住石墨舟片,内六角螺钉端部体积小,需要的装

配操作空间小,铣刀能够准确、稳定地铣削石墨舟片形成浅槽;定位块2外侧边与长压条内侧边之间距离与石墨舟片内孔宽度尺寸一致,使得石墨舟片沿工作台1台面推进到定位块2的圆弧与石墨舟片内孔圆弧段互相配合的位置时,长压条3位于石墨舟片相邻内孔之间,便于长压条3上的一排内六角螺钉压住石墨舟片,定位可靠,稳定性好。

[0010] 本实用新型的石墨舟内侧边修补面铣削夹具,通过定位块为石墨舟片提供限位,压条通过螺钉能够将石墨舟片定位夹紧在钻床上以便铣削内侧边浅槽,定位准确,限位稳定可靠。

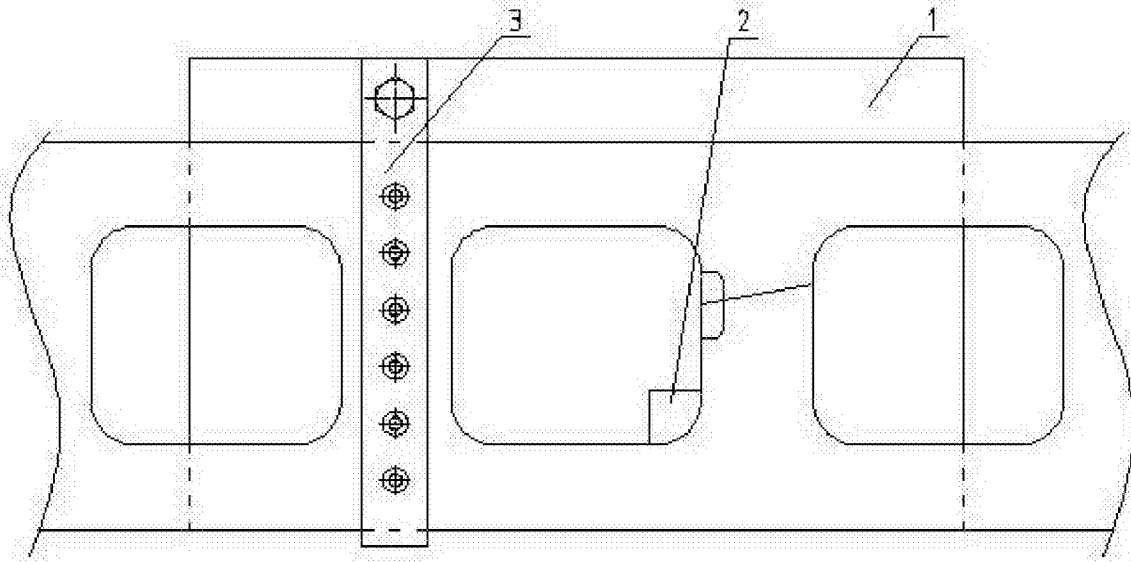


图1