



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 102699151 B

(45) 授权公告日 2016. 01. 13

(21) 申请号 201210190646. 1

(22) 申请日 2012. 06. 11

(73) 专利权人 无锡新宏泰电器科技股份有限公司

地址 214174 江苏省无锡市惠山区堰新路 18 号

(72) 发明人 赵敏海 胡耀平 陈飞 余旭

(74) 专利代理机构 北京品源专利代理有限公司 11332

代理人 冯铁惠

(51) Int. Cl.

B21D 3/10(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 201720362 U, 2011. 01. 26, 权利要求 1-2、10, 说明书第 2 页倒数第 2 段 - 第 3 页第 1 段、附图 1-6.

CN 201051195 Y, 2008. 04. 23, 权利要求 1-4, 说明书第 3 页倒数第 1 段 - 第 5 页倒数第 2 段、附图 1-5.

CN 202028677 U, 2011. 11. 09, 权利要求 1-6, 说明书第 1 页倒数第 1 段 - 第 2 页倒数第 2 段、附图 1-2.

JP 特開平 7-32061 A, 1995. 02. 03, 全文 .

CN 2439950 Y, 2001. 07. 25, 全文 .

CN 202162282 U, 2012. 03. 14, 全文 .

CN 202239229 U, 2012. 05. 30, 全文 .

CN 102303073 A, 2012. 01. 04, 全文 .

CN 202667333 U, 2013. 01. 16, 权利要求 1-5.

KR 20080044531 A, 2008. 05. 21, 全文 .

CN 202070655 U, 2011. 12. 14, 全文 .

审查员 武茂蒙

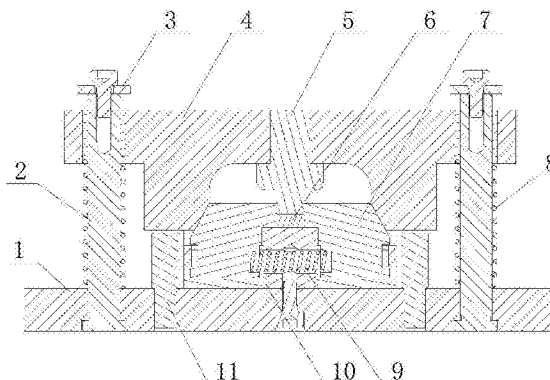
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

用于铜编织线点焊后的硬块整形夹具

(57) 摘要

本发明公开一种用于铜编织线点焊后的硬块整形夹具,包括底座和支撑台,所述支撑台位于底座中心处,且其与底座固定连接,所述底座两端设置有支架,所述支架上套设有弹簧,且弹簧上端设置有可上下滑动的上模块,所述上模块中间处安装有压头,且其下端与设置在支撑台两端的斜压块相贴合,所述支撑台横向开有通孔,其内设置有复位弹簧,所述复位弹簧左右两端分别与支撑台两端的斜压块连接。所述用于铜编织线点焊后的硬块整形夹具结构有效解决了铜编织线点焊后的硬块外形、尺寸难以控制,装配后一致性差,间隙大的问题,结构简单、易于实现。



1. 一种用于铜编织线点焊后的硬块整形夹具,包括底座和支撑台,其特征在于:所述支撑台位于底座中心处,且其与底座固定连接,所述底座两端设置有支架,所述支架上套设有弹簧,且弹簧上端设置有可上下滑动的上模块,所述上模块中间处安装有压头,且其下端与设置在支撑台两端的斜压块相贴合,所述支撑台横向开有通孔,其内设置有复位弹簧,所述复位弹簧左右两端分别与支撑台两端的斜压块连接;

所述底座的两端设置有下压限位块。

2. 根据权利要求 1 所述的用于铜编织线点焊后的硬块整形夹具,其特征在于:所述支架上端设置有用于限位的挡块。

3. 根据权利要求 1 所述的用于铜编织线点焊后的硬块整形夹具,其特征在于:所述支撑台通过螺栓与底座固定连接。

4. 根据权利要求 1 所述的用于铜编织线点焊后的硬块整形夹具,其特征在于:所述弹簧和复位弹簧由弹簧钢制成。

## 用于铜编织线点焊后的硬块整形夹具

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种夹具,尤其涉及一种用于铜编织线点焊后的硬块整形夹具。

### 背景技术

[0002] 铜编织线是由一定直径的铜导线编织而成,目前,铜编织线点焊后的硬块外形和尺寸很难加以控制,直接用于装配的话,其装配后存在一致性较差,间隙较大的问题。

### 发明内容

[0003] 本发明的目的在于针对上述问题,提供一种用于铜编织线点焊后的硬块整形夹具,以解决铜编织线点焊后的硬块外形、尺寸难以控制,装配后一致性差,间隙大的问题。

[0004] 本发明的目的是通过以下技术方案来实现:

[0005] 一种用于铜编织线点焊后的硬块整形夹具,包括底座和支撑台,所述支撑台位于底座中心处,且其与底座固定连接,所述底座两端设置有支架,所述支架上套设有弹簧,且弹簧上端设置有可上下滑动的上模块,所述上模块中间处安装有压头,且其下端与设置在支撑台两端的斜压块相贴合,所述支撑台横向开有通孔,其内设置有复位弹簧,所述复位弹簧左右两端分别与支撑台两端的斜压块连接。

[0006] 进一步的,所述支架上端设置有用于限位的挡块。

[0007] 进一步的,所述底座的两端设置有下压限位块。

[0008] 进一步的,所述支撑台通过螺栓与底座固定连接。

[0009] 进一步的,所述弹簧和复位弹簧由弹簧钢制成。

[0010] 本发明的有益效果为,所述用于铜编织线点焊后的硬块整形夹具结构有效解决了铜编织线点焊后的硬块外形、尺寸难以控制,装配后一致性差,间隙大的问题,结构简单、易于实现。

### 附图说明

[0011] 图1为本发明用于铜编织线点焊后的硬块整形夹具的剖面示意图;

[0012] 图2为本发明用于铜编织线点焊后的硬块整形夹具的俯视图。

[0013] 图中:

[0014] 1、底座;2、支架;3、挡块;4、上模块;5、压头;6、铜编织线硬块;7、斜压块;8、弹簧;9、复位弹簧;10、支撑台;11、下压限位块。

### 具体实施方式

[0015] 下面结合附图并通过具体实施方式来进一步说明本发明的技术方案。

[0016] 请参照图1及图2所示,图1为本发明用于铜编织线点焊后的硬块整形夹具的剖面示意图;图2为本发明用于铜编织线点焊后的硬块整形夹具的俯视图。于本实施例中,一种用于铜编织线点焊后的硬块整形夹具,包括底座1和支撑台10,所述支撑台10位于底座

1 中心处,且其通过螺栓与底座 1 固定连接,所述底座 1 两端设置有下压限位块 11 及支架 2,所述支架 2 上端设置有用以限位的挡块 3,且支架 2 上套设有弹簧 8,所述弹簧 8 由弹簧钢制成,且弹簧 8 上端设置有可上下滑动的上模块 4,所述上模块 4 中间处安装有压头 5,且其下端与设置在支撑台 10 两端的斜压块 7 相贴合,所述支撑台 10 横向开有通孔,其内设置有复位弹簧 9,所述复位弹簧 9 由弹簧钢制成,其左右两端分别与支撑台 10 两端的斜压块 7 连接。

[0017] 工作时,将铜编织线硬块 6 放入夹具中,通过压力机对夹具的上模块 4 施压,上模块 4 带动压头 5 下压的同时带动斜压块 7 横向移动,对铜编织线硬块 6 进行整形,上模块 4 下压至下压限位块 11,整形完成,去除压力,上模块 4 通过弹簧 8 复位,斜压块 7 通过复位弹簧 9 复位,轻松取下工件,铜编织线硬块 6 的长度可以通过切断模具进行控制,从而有效控制了铜编织线硬块 6 的外形和尺寸,装配一致性好,间隙小。

[0018] 以上实施例只是阐述了本发明的基本原理和特性,本发明不受上述实施例限制,在不脱离本发明精神和范围的前提下,本发明还有各种变化和改变,这些变化和改变都落入要求保护的本发明范围内。本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

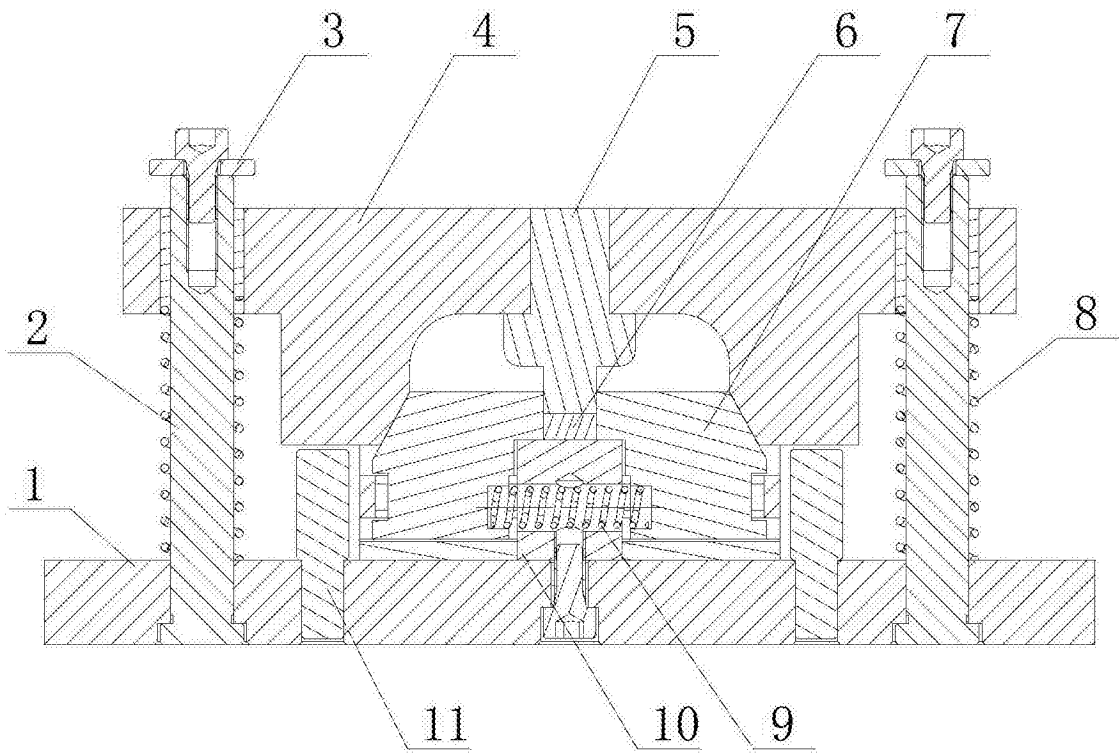


图 1

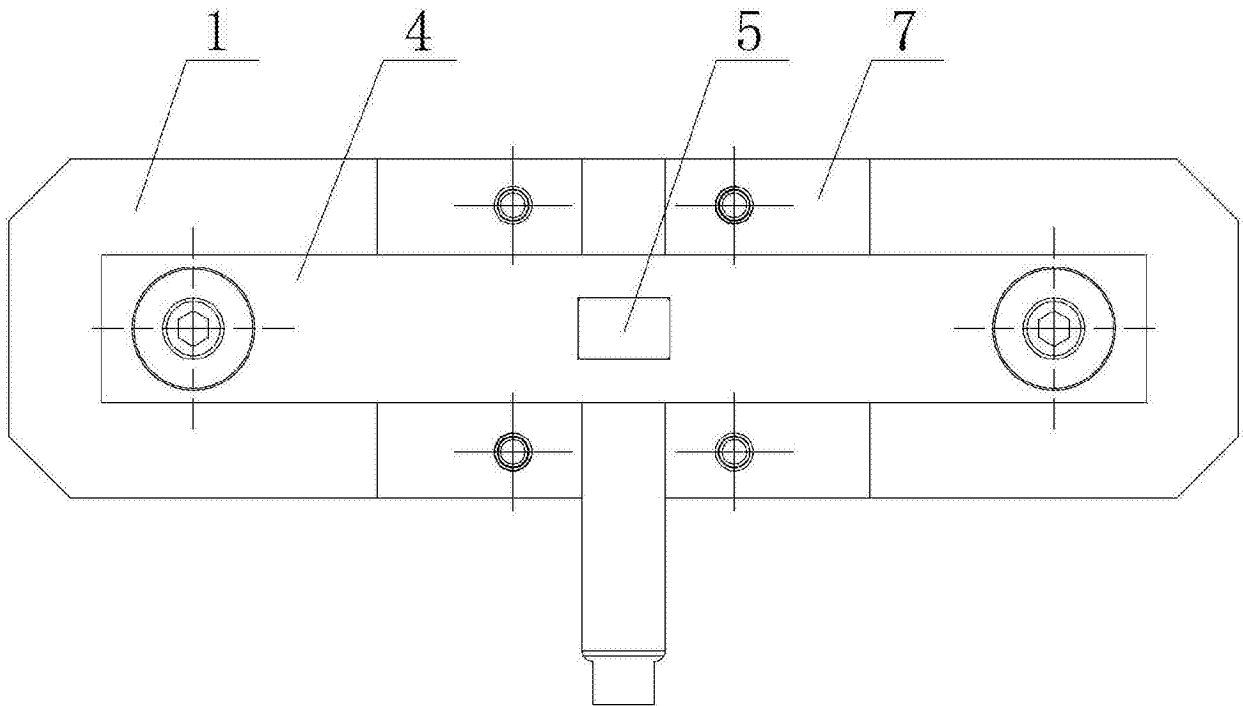


图 2