



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106078040 A

(43)申请公布日 2016. 11. 09

(21)申请号 201610490370.7

(22)申请日 2016.06.29

(71)申请人 合肥酷睿网络科技有限公司

地址 230000 安徽省合肥市安徽省合肥经
开区桃花工业园翡翠大道学林雅苑A1
幢1501室

(72)发明人 董雄飞

(51)Int.Cl.

B23K 37/04(2006.01)

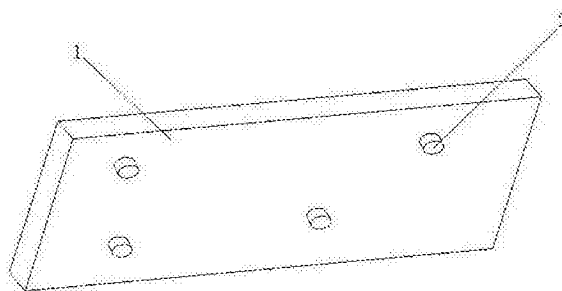
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54)发明名称

一种点焊装置

(57)摘要

一种点焊装置,它涉及汽车空调生产技术领域。它包括架体,所述架体上设置有若干定位凸包,所述凸包的方向为垂直纸面向里。本发明通过增加定位凸包,将零件之间的配合方式从无定位改成凸包与孔的定位,更改后定位准确,生产效率显著提高,品质得到提升。



1. 一种点焊装置,其特征在于,它包括架体,所述架体上设置有若干定位凸包,所述凸包的方向为垂直纸面向里。
2. 根据权利要求1所述的一种点焊装置,其特征在于,所述凸包的半径为2.75mm。

一种点焊装置

技术领域

[0001] 本发明涉及汽车空调生产技术领域,具体涉及一种点焊装置。

背景技术

[0002] 在进行汽车空调电器盒点焊组装时,电器盒组件在点焊其3个下挂零件(电器盒1、电器盒2、电器盒3)时无有效定位,需要员工依靠手动划线来保证各关键尺寸,生产效率低且容易点偏。

发明内容

[0003] 本发明的目的是提供一种可准确定位焊接组件的点焊装置。

[0004] 为了解决背景技术所存在的问题,本发明是采用以下技术方案:它包括架体,所述架体上设置有若干定位凸包,所述凸包的方向为垂直纸面向里。

[0005] 本发明通过增加定位凸包,将零件之间的配合方式从无定位改成凸包与孔的定位,更改后定位准确,生产效率显著提高,品质得到提升。

附图说明

[0006] 图1是本发明结构示意图。

具体实施方式

[0007] 参看图1,本具体实施方式采用以下技术方案:它包括架体1,所述架体1上设置有若干定位凸包2,所述凸包2的方向为垂直纸面向里,所述凸包2的半径为2.75mm。它通过增加定位凸包,将零件之间的配合方式从无定位改成凸包与孔的定位,凸包的半径的大小正好能起到定位作用,同时又不妨碍组件的焊接作用,定位准确,生产效率显著提高,品质得到提升。

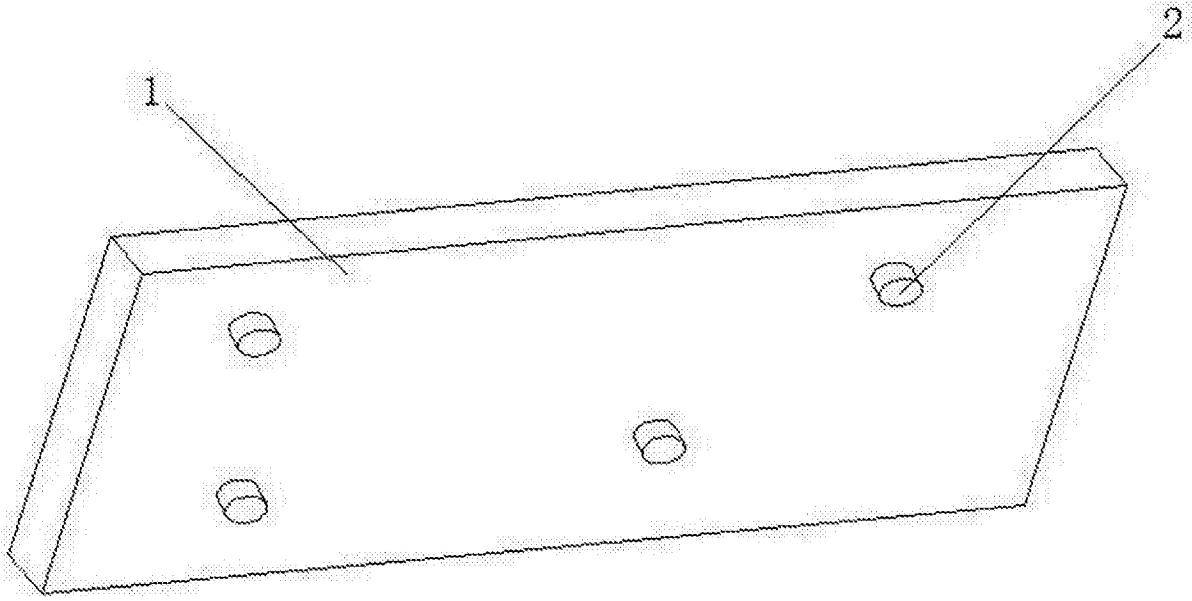


图1