



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210476696 U

(45)授权公告日 2020.05.08

(21)申请号 201921334764.9

(22)申请日 2019.08.16

(73)专利权人 东莞市润茂精密注塑有限公司

地址 523000 广东省东莞市长安镇上沙社
区沙朗区沙朗横路9号

(72)发明人 周学帆 周志明 谢石平

(74)专利代理机构 深圳科湾知识产权代理事务
所(普通合伙) 44585

代理人 钟斌

(51)Int.Cl.

B25B 11/00(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

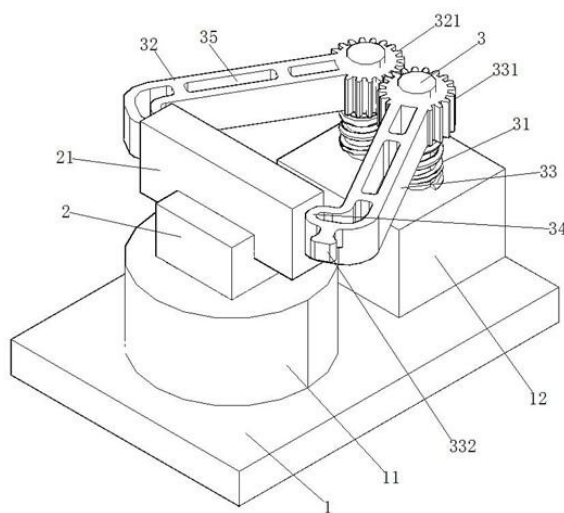
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种电极铜料中心定位装夹治具

(57)摘要

本实用新型公开了一种电极铜料中心定位装夹治具,包括有呈水平布置的底座,底座上端装设有一呈圆柱体状的夹头固定座及一呈矩形体状的夹具固定座,夹头固定座上端装设有电极夹头,且电极夹头上端装设有电极铜料,夹具固定座上端装设有两呈竖向布置的固定轴,且固定轴上端套装有扭力弹簧,两固定轴上端部分别装设有左摆杆及右摆杆,左摆杆一端头设置有左齿轮头,右摆杆一端头设置有右齿轮头,且左齿轮头与右齿轮头相互啮合并分别装设于两固定轴上端部,左摆杆及右摆杆另一端头上设置有呈圆弧状的摆杆夹头。本实用新型具有设计新颖、结构简单,提高了电极铜料装夹效率,同时提高了装夹精度,保证电极铜料在EROWA夹具中心位置的优点。



1. 一种电极铜料中心定位装夹治具,其特征在于:包括有呈水平布置的底座(1),底座(1)上端装设有一呈圆柱体状的夹头固定座(11)及一呈矩形体状的夹具固定座(12),夹头固定座(11)上端装设有电极夹头(2),且电极夹头(2)上端装设有电极铜料(21),夹具固定座(12)上端装设有两呈竖向布置的固定轴(3),且固定轴(3)上端套装有扭力弹簧(31),两固定轴(3)上端部分别装设有左摆杆(32)及右摆杆(33),左摆杆(32)一端头设置有左齿轮头(321),右摆杆(33)一端头设置有右齿轮头(331),且左齿轮头(321)与右齿轮头(331)相互啮合并分别装设于两固定轴(3)上端部,左摆杆(32)及右摆杆(33)另一端头上设置有呈圆弧状的摆杆夹头(34)。

2. 根据权利要求1所述的一种电极铜料中心定位装夹治具,其特征在于:所述左摆杆(32)及所述右摆杆(33)底面的水平高度高于所述电极夹头(2)上端面的水平高度。

3. 根据权利要求1所述的一种电极铜料中心定位装夹治具,其特征在于:所述右摆杆(33)位于设置所述摆杆夹头(34)的端头上设置有扣手位(332)。

4. 根据权利要求1所述的一种电极铜料中心定位装夹治具,其特征在于:所述左摆杆(32)及所述右摆杆(33)上端设置有若干个通孔槽(35)。

一种电极铜料中心定位装夹治具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及治具技术领域,尤其涉及一种电极铜料中心定位装夹治具。

背景技术

[0002] 现有EROWA夹具装夹座,装夹电极铜料时需用钢尺测量铜料两头尺寸是否对称,然后通过调整尺寸将铜料固定在EROWA夹具中心,这样不能快速的将铜料定位于夹具中心,大大的降低了装夹效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于针对现有技术的不足而提供一种电极铜料中心定位装夹治具,该电极铜料中心定位装夹治具设计新颖、结构简单,提高了电极铜料装夹效率,同时提高了装夹精度,保证电极铜料在EROWA夹具中心位置。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型通过以下技术方案来实现。

[0005] 一种电极铜料中心定位装夹治具,包括有呈水平布置的底座,底座上端装设有一呈圆柱体状的夹头固定座及一呈矩形体状的夹具固定座,夹头固定座上端装设有电极夹头,且电极夹头上端装设有电极铜料,夹具固定座上端装设有两呈竖向布置的固定轴,且固定轴上端套装有扭力弹簧,两固定轴上端部分别装设有左摆杆及右摆杆,左摆杆一端头设置有左齿轮头,右摆杆一端头设置有右齿轮头,且左齿轮头与右齿轮头相互啮合并分别装设于两固定轴上端部,左摆杆及右摆杆另一端头上设置有呈圆弧状的摆杆夹头。

[0006] 其中,所述左摆杆及所述右摆杆底面的水平高度高于所述电极夹头上端面的水平高度。

[0007] 其中,所述右摆杆位于设置所述摆杆夹头的端头上设置有扣手位。

[0008] 其中,所述左摆杆及所述右摆杆上端设置有若干个通孔槽。

[0009] 本实用新型的有益效果为:本实用新型所述的一种电极铜料中心定位装夹治具,包括有呈水平布置的底座,底座上端装设有一呈圆柱体状的夹头固定座及一呈矩形体状的夹具固定座,夹头固定座上端装设有电极夹头,且电极夹头上端装设有电极铜料,夹具固定座上端装设有两呈竖向布置的固定轴,且固定轴上端套装有扭力弹簧,两固定轴上端部分别装设有左摆杆及右摆杆,左摆杆一端头设置有左齿轮头,右摆杆一端头设置有右齿轮头,且左齿轮头与右齿轮头相互啮合并分别装设于两固定轴上端部,左摆杆及右摆杆另一端头上设置有呈圆弧状的摆杆夹头。本实用新型通过在固定轴上安装扭力弹簧,非工作状态时,在扭力弹簧的作用力下,左右摆杆处于合并状态;当装夹电极铜料时,手动抓住扣手位,将左右摆杆向外打开,放入电极铜料,左右摆杆自动将电极铜料推至EROWA夹具中心,大大提高了电极铜料装夹效率,同时提高了装夹精度,保证电极铜料在EROWA夹具中心位置。故本实用新型具有设计新颖、结构简单,提高了电极铜料装夹效率,同时提高了装夹精度,保证电极铜料在EROWA夹具中心位置的优点。

附图说明

[0010] 下面利用附图来对本实用新型进行进一步的说明,但是附图中的实施例不构成对本实用新型的任何限制。

[0011] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0012] 在图1中包括有:

- | | | |
|--------|-----------|-----------|
| [0013] | 1——底座 | 11——夹头固定座 |
| [0014] | 12——夹具固定座 | 2——电极夹头 |
| [0015] | 21——电极铜料 | 3——固定轴 |
| [0016] | 31——扭力弹簧 | 32——左摆杆 |
| [0017] | 321——左齿轮头 | 33——右摆杆 |
| [0018] | 331——右齿轮头 | 332——扣手位 |
| [0019] | 34——摆杆夹头 | 35——通孔槽。 |

具体实施方式

[0020] 下面结合具体的实施方式来对本实用新型进行说明。

[0021] 如图1所示,一种电极铜料中心定位装夹治具,包括有呈水平布置的底座1,底座1上端装设有一呈圆柱体状的夹头固定座11及一呈矩形体状的夹具固定座12,夹头固定座11上端装设有电极夹头2,且电极夹头2上端装设有电极铜料21,夹具固定座12上端装设有两呈竖向布置的固定轴3,且固定轴3上端套装有扭力弹簧31,两固定轴3上端部分别装设有左摆杆32及右摆杆33,左摆杆32一端头设置有左齿轮头321,右摆杆33一端头设置有右齿轮头331,且左齿轮头321与右齿轮头331相互啮合并分别装设于两固定轴3上端部,左摆杆32及右摆杆33另一端头上设置有呈圆弧状的摆杆夹头34。

[0022] 作为本实施例优选的,所述左摆杆32及所述右摆杆33底面的水平高度高于所述电极夹头2上端面的水平高度。

[0023] 进一步的,所述右摆杆33位于设置所述摆杆夹头34的端头上设置有扣手位332。

[0024] 进一步的,所述左摆杆32及所述右摆杆33上端设置有若干个通孔槽35。

[0025] 需更进一步的解释,本实用新型通过在固定轴3上安装扭力弹簧31,非工作状态时,在扭力弹簧31的作用力下,左右摆杆处于合并状态;当装夹电极铜料21时,手动抓住扣手位332,将左右摆杆向外打开,放入电极铜料21,左右摆杆自动将电极铜料21推至EROWA夹具中心,大大提高了电极铜料装夹效率,同时提高了装夹精度,保证电极铜料在EROWA夹具中心位置。故本实用新型具有设计新颖、结构简单,提高了电极铜料装夹效率,同时提高了装夹精度,保证电极铜料在EROWA夹具中心位置的优点。

[0026] 以上内容仅为本实用新型的较佳实施例,对于本领域的普通技术人员,依据本实用新型的思想,在具体实施方式及应用范围上均会有改变之处,本说明书内容不应理解为本实用新型的限制。

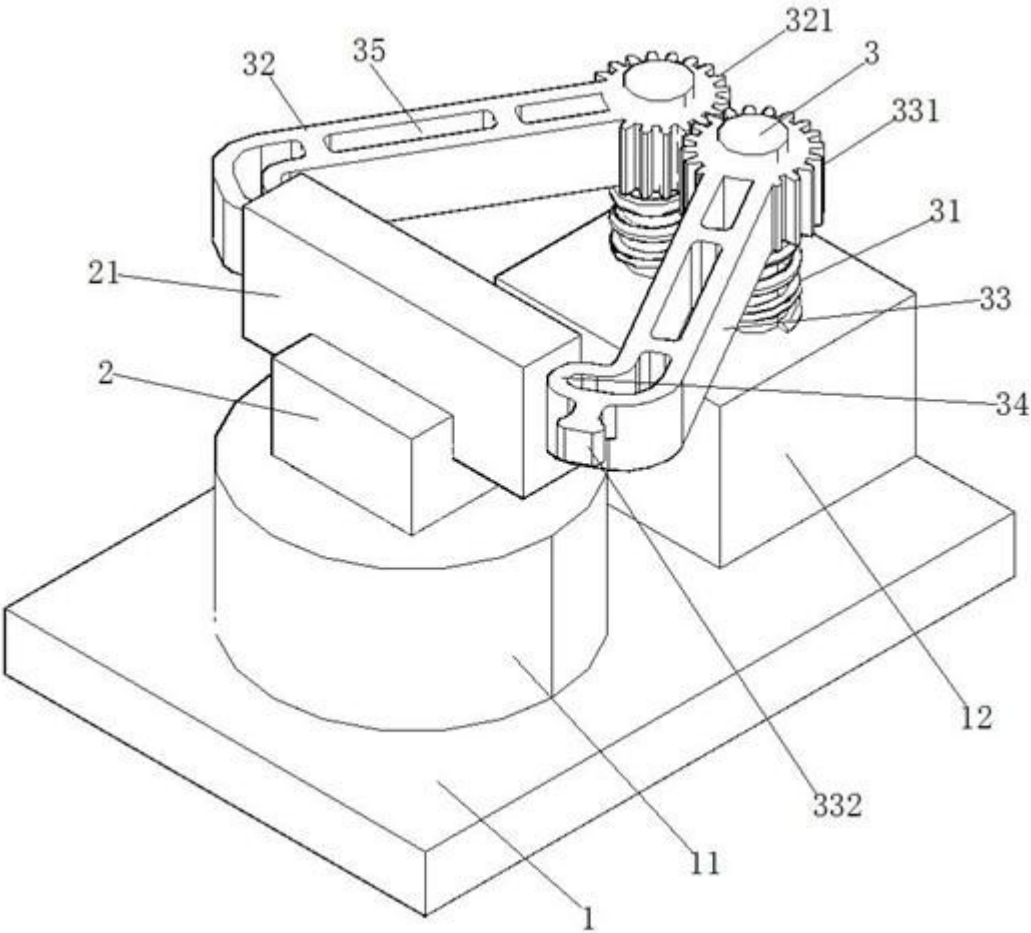


图1