



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205342194 U

(45) 授权公告日 2016. 06. 29

(21) 申请号 201521048649. 7

(22) 申请日 2015. 12. 16

(73) 专利权人 广州市金华美工艺制造有限公司

地址 510000 广东省广州市花都区炭步镇茶塘工业区

(72) 发明人 汤冠峰

(51) Int. Cl.

B23K 11/30(2006. 01)

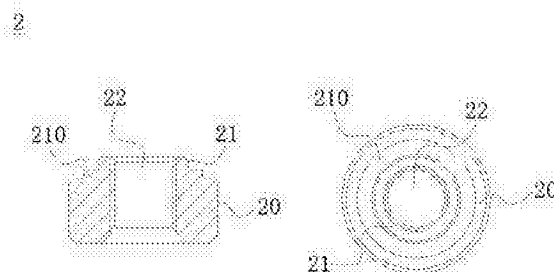
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

碰焊凸台底座

(57) 摘要

本实用新型公开了一种碰焊凸台底座,所述碰焊凸台底座设有一安装孔,所述碰焊凸台的周围设有焊点,所述碰焊凸台包括一安装部以及一支撑部,所述安装部安装于所述安装孔内;所述支撑部支撑于所述底座的上表面,所述安装部设有一接触部,所述接触部呈台阶状。本实用新型的碰焊凸台可实现所述碰焊凸台和所述碰焊凸台底座的连接方式的可靠性,同时能降低对操作工人的技能难度,降低工件加工的精准度的要求,从而降低生产成本。



1. 一种碰焊凸台底座,包括一碰焊凸台,所述碰焊凸台底座设有一安装孔,所述碰焊凸台的周围设有焊点;所述碰焊凸台包括一安装部以及一支撑部,所述安装部安装于所述安装孔内;所述支撑部支撑于所述底座的上表面,所述安装部设有一接触部,所述接触部呈台阶状。

2. 如权利要求1所述的一种碰焊凸台底座,其特征在于:所述焊点位于所述接触部的周围且位于所述安装孔内。

3. 如权利要求1所述的一种碰焊凸台底座,其特征在于:所述焊点包覆所述接触部。

4. 如权利要求1所述的一种碰焊凸台底座,其特征在于:所述安装部的横向宽度小于所述支撑部的横向宽度。

5. 如权利要求1所述的一种碰焊凸台底座,其特征在于:所述碰焊凸台设有一通孔贯穿所述安装部与所述支撑部。

碰焊凸台底座

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种台脚,尤指一种带有凸台的底座。

背景技术

[0002] 现有的凸台和底座的连接方式,目前以焊接工艺为主,人工焊接对操作工的技能要求较高,其操作技术直接影响产品外观质量和焊接可靠性。另一种为机械手焊接,该焊接工艺对工件的尺寸和夹具制作精准度的要求高。如图1为现有凸台B与底座A的连接方式,图2位现有的凸台B结构,如图1所示,焊点C分布在凸台B与底座A的周边,焊缝在外,如人工焊接,要求焊接人员的焊接技术过硬,才能保证焊缝结实、美观。如果用机械手焊接,则装夹耗时,工件尺寸精准度要求高。增加其生产成本,且底座A与凸台B之间的连接不稳定,容易松动。

[0003] 因此,有必要设计一种新的碰焊凸台底座,以克服上述问题。

发明内容

[0004] 本实用新型的创作目的在于提供一种通过设置一台阶状的接触面的碰焊凸台,以实现底座与碰焊凸台的稳固连接。

[0005] 为了达到上述目的,本实用新型采用如下技术方案:一种碰焊凸台底座,包括一碰焊凸台,所述碰焊凸台底座设有一安装孔,所述碰焊凸台的周围设有焊点;所述碰焊凸台包括一安装部以及一支撑部,所述安装部安装于所述安装孔内;所述支撑部支撑于所述底座的上表面,所述安装部设有一接触部,所述接触部呈台阶状。

[0006] 进一步,所述焊点位于所述接触部的周围且位于所述安装孔内。

[0007] 进一步,所述焊点包覆所述接触部。

[0008] 进一步,所述安装部的横向宽度小于所述支撑部的横向宽度。

[0009] 进一步,所述碰焊凸台设有一通孔贯穿所述安装部与所述支撑部。

[0010] 与现有技术相比,本实用新型具有以下有益效果:通过在所述碰焊凸台的安装部上设置一台阶状的接触部,以实现所述碰焊凸台和所述底座的连接方式的可靠性,同时能降低对操作工人的技能难度,降低工件加工的精准度的要求,从而降低生产成本。

[0011] 【附图说明】

[0012] 图1为现有技术中凸台与底座连接方式的剖视图;

[0013] 图2为现有技术中凸台的结构示意图;

[0014] 图3为本实用新型碰焊凸台底座的剖视图;

[0015] 图4为本实用新型碰焊凸台结构示意图;

[0016] 图5为本实用新型碰焊凸台底座的示意图。

[0017] 具体实施方式的附图标号说明:

[0018]

碰焊凸台底座	1	安装孔	10
--------	---	-----	----

碰焊凸台	2	支撑部	20
安装部	21	接触部	210
通孔	22	焊点	3

[0019] 【具体实施方式】

[0020] 为便于更好的理解本实用新型的目的、结构、特征以及功效等,现结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步说明。

[0021] 如图3至图5所示,本实用新型的碰焊凸台2用以焊接于一碰焊凸台底座1,所述碰焊凸台底座1设有一安装孔10,所述碰焊凸台2包括一安装部21以及一支撑部20,所述安装部21的横向宽度小于所述支撑部20的横向宽度,从而使得所述安装部21安装于所述安装孔10内,所述支撑部20支撑于所述碰焊凸台底座1的上表面。所述碰焊凸台2设有一通孔22贯穿所述安装部21与所述支撑部20,可供一工具(未图示)穿过。此外,所述安装部21设有一接触部210,所述接触部210呈台阶状。将所述碰焊凸台2通过碰焊的连接方法,使所述凸台与所述碰焊凸台底座1相互抵紧后,在电流的作用下,所述接触部210与所述碰焊凸台底座1接触的面会产生高温;当达到可塑状态时,所述接触部210与所述碰焊凸台底座1之间熔形成一焊点3位于所述接触部210的周围包围所述接触部210,使所述碰焊凸台2外形美观,进一步提高其焊接质量;同时,在保证碰焊设备的功率等合理设置下,其工艺具有操作性简单,无需装夹,碰焊速度快以及焊点可靠等优点。

[0022] 本实用新型通过在所述碰焊凸台2的安装部21上设置一台阶状的接触部210,以实现所述碰焊凸台2和所述碰焊凸台底座1的连接方式的可靠性,同时能降低对操作工人的技能难度,降低工件加工的精准度的要求,从而降低生产成本。

[0023] 以上详细说明仅为本实用新型之较佳实施例的说明,非因此局限本实用新型之专利范围,所以,凡运用本创作说明书及图示内容所为之等效技术变化,均包含于本创作之专利范围内。

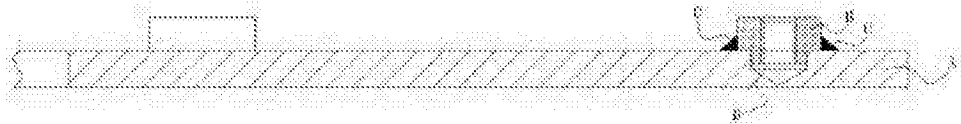


图1

B

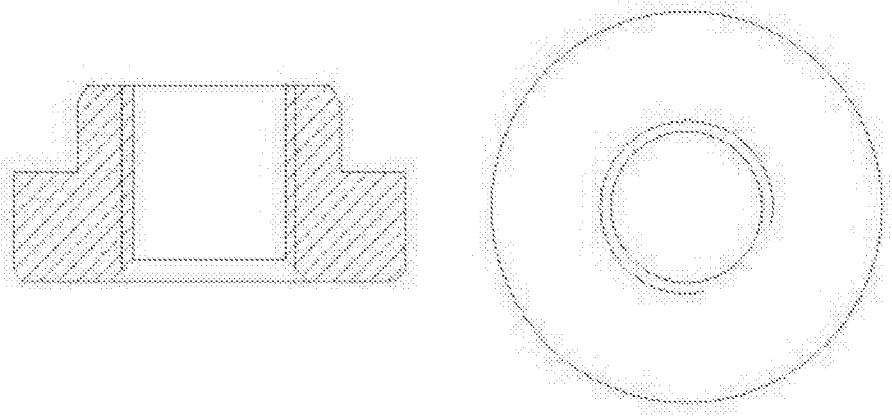


图2

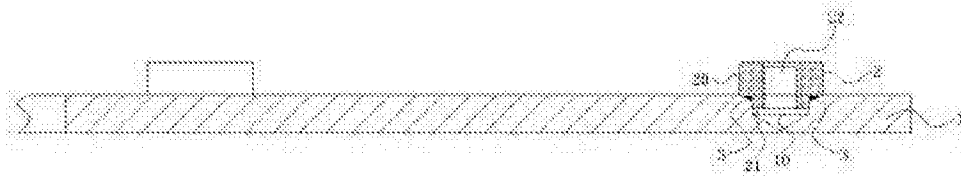


图3

2

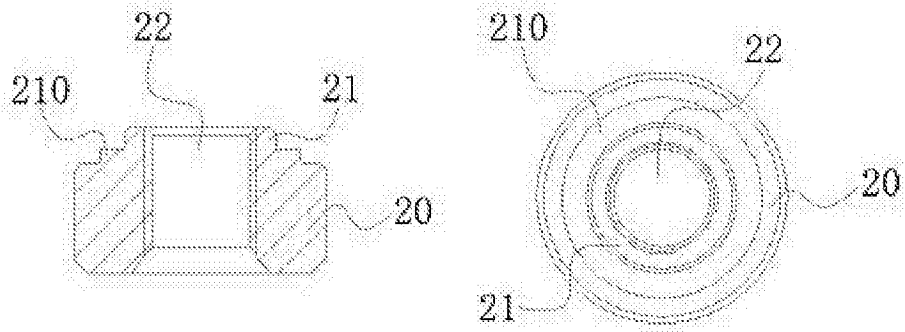


图4

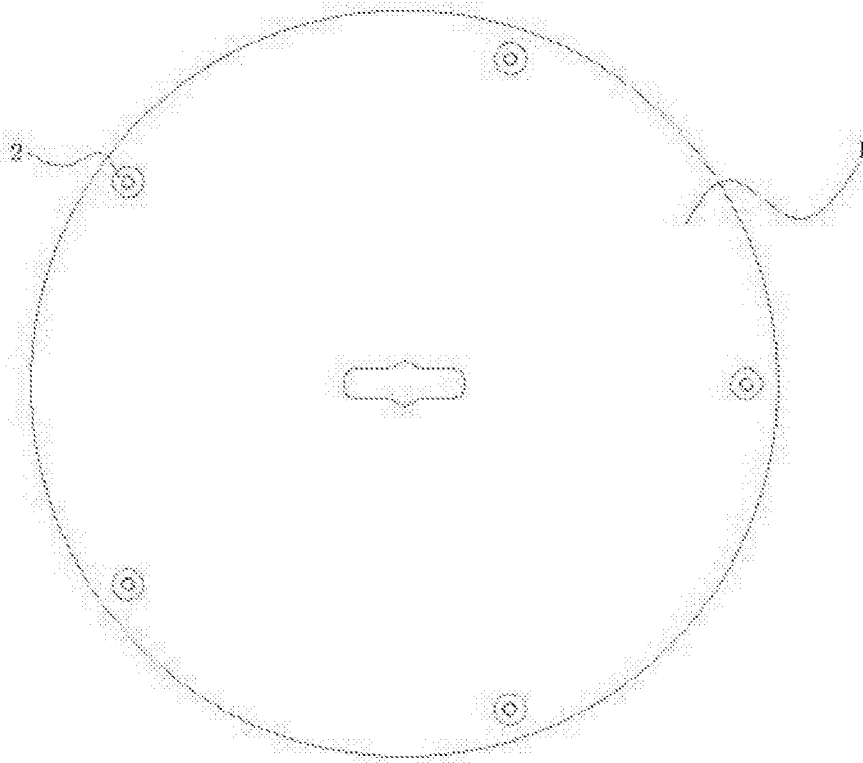


图5