



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206356720 U

(45)授权公告日 2017.07.28

(21)申请号 201621203501.0

(22)申请日 2016.11.08

(73)专利权人 广州华焊君代焊接设备有限公司

地址 510000 广东省广州市花都区新华街
花港大道以西盛丰工业区内85号背面
A区01

(72)发明人 汪正刚

(51)Int.Cl.

B23K 11/11(2006.01)

B23K 11/36(2006.01)

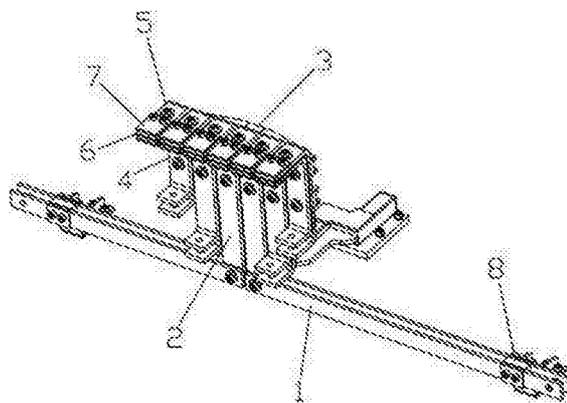
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种用于夹持需打点铜排的夹具

(57)摘要

本实用新型公开了一种用于夹持需打点铜排的夹具,包括夹具固定架,所述夹具固定架的中部竖直设有支架,支架的上端设有导电铜板固定架,所述导电铜板固定架上固定设有分别呈U形的第一导电铜板和第二导电铜板,所述第一导电铜板设于第二导电铜板内,且所述的第一导电铜板和第二导电铜板通过绝缘板隔离,所述的第一导电铜板和第二导电铜板的外侧分别设有打点铜板;其结构简单,可实现焊机打点的自动化,提高了生产效率。



1. 一种用于夹持需打点铜排的夹具,其特征在于:包括夹具固定架,所述夹具固定架的中部竖直设有支架,支架的上端设有导电铜板固定架,所述导电铜板固定架上固定设有分别呈U形的第一导电铜板和第二导电铜板,所述第一导电铜板设于第二导电铜板内,且所述第一导电铜板和第二导电铜板通过绝缘板隔离,所述第一导电铜板和第二导电铜板的外侧分别设有打点铜板。

2. 根据权利要求1所述的一种用于夹持需打点铜排的夹具,其特征在于:所述夹具固定架的两端分别设于固定架绝缘板。

一种用于夹持需打点铜排的夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及焊接设备技术领域,具体是涉及一种用于夹持需打点铜排的夹具。

背景技术

[0002] 点焊属于电阻焊的一种,是将被焊工件压紧于两电极之间,并通以电流,利用电流流经工件接触表面及邻近区域产生的电阻将其加热到熔化或塑性状态,使之形成金属结合的一种焊接方法。

[0003] 传统的焊枪打点机构焊点位置不精准,手动焊接劳动量大,生产效率低。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是提供一种用于夹持需打点铜排的夹具,其结构简单,可实现焊机打点的自动化,提高了生产效率。

[0005] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种用于夹持需打点铜排的夹具,包括夹具固定架,所述夹具固定架的中部竖直设有支架,支架的上端设有导电铜板固定架,所述导电铜板固定架上固定设有分别呈U形的第一导电铜板和第二导电铜板,所述第一导电铜板设于第二导电铜板内,且所述的第一导电铜板和第二导电铜板通过绝缘板隔离,所述的第一导电铜板和第二导电铜板的外侧分别设有打点铜板。

[0006] 作为优选的,所述夹具固定架的两端分别设于固定架绝缘板。

[0007] 本实用新型的有益效果是:解决了传统手动焊接劳动量大,生产效率低的问题,实现了焊机打点的自动化,提高了生产效率。

附图说明

[0008] 图1是夹具的结构示意图。

[0009] 图中1-夹具固定架、2-支架、3-导电铜板固定架、4-第一导电铜板、5-第二导电铜板、6-绝缘板、7-打点铜板、8-固定架绝缘板。

具体实施方式

[0010] 为了使本实用新型所解决的技术问题、技术方案及有益效果更加清楚明白,以下结合附图与实施例,对本实用新型作进一步的说明。应当理解,此处所描述的实施例仅仅用于解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0011] 如图1所示,本实用新型一种用于夹持需打点铜排的夹具,包括夹具固定架1,夹具固定架1的中部竖直设有支架2,支架2的上端设有导电铜板固定架3,导电铜板固定架3上固定设有分别呈U形的第一导电铜板4和第二导电铜板5,第一导电铜板4设于第二导电铜板5内,且第一导电铜板4和第二导电铜板5通过绝缘板6隔离,第一导电铜板4和第二导电铜板5的外侧分别设有打点铜板7。

[0012] 作为优选的实施例,夹具固定架1的两端分别设于固定架绝缘板8。

[0013] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、同等替换和改进等,均应落在本实用新型的保护范围之内。

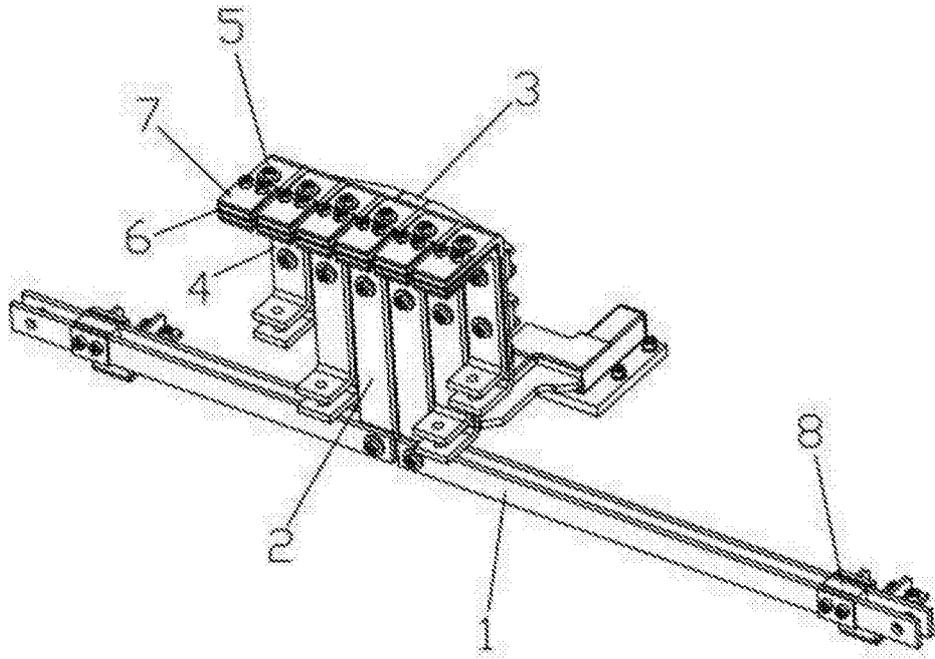


图1