



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204603518 U

(45) 授权公告日 2015. 09. 02

(21) 申请号 201520270866. 4

(22) 申请日 2015. 04. 30

(73) 专利权人 朝阳聚声泰(信丰) 科技有限公司

地址 341600 江西省赣州市信丰县工业园区
诚信大道东侧

(72) 发明人 康良军

(51) Int. Cl.

B23K 3/00(2006. 01)

B23K 3/08(2006. 01)

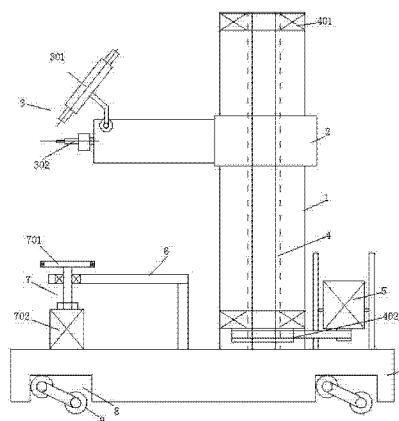
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种用于喇叭线的焊接装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种用于喇叭线的焊接装置,包括机架和底座,机架下端固装于底座上,机架内安装电气系统,所述的机架上套有接料架,接料架上设有焊接机构,机架内设有滚轴丝杠,滚轴丝杠上下两端通过轴承固定于机架上,滚轴丝杠下端设有传动轮,传动轮连接驱动电机,所述的底座上还设有接料支撑架,接料支撑架上设有转动接料盘。本实用新型克服了现有技术的不足,通过自动转盘机实现自动吹气校正弹波、自动点助焊剂、自动焊锡、自动化作业,通过焊接机构上设置升降装置机构,可以控制焊接机构上下调节,操作方便。



1. 一种用于喇叭线的焊接装置,包括机架和底座,机架下端固装于底座上,其特征在于:所述的机架内安装电气系统,所述的机架上套有接料架,接料架上设有焊接机构,机架内设有滚轴丝杠,滚轴丝杠上下两端通过轴承固定于机架上,滚轴丝杠下端设有传动轮,传动轮连接驱动电机,所述的底座上还设有接料支撑架,接料支撑架上设有转动接料盘。

2. 根据权利要求 1 所述的一种用于喇叭线的焊接装置,其特征在于:所述的转动接料盘由接料盘和转动电机构成,接料盘设置于转动电机上。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述的一种用于喇叭线的焊接装置,其特征在于:所述的底座上设有收缩槽,所述的收缩槽内设有滚动轮机构。

4. 根据权利要求 3 所述的一种用于喇叭线的焊接装置,其特征在于:所述的焊接机构由主焊接头和副焊接头构成。

一种用于喇叭线的焊接装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及喇叭生产设备技术领域，具体属于一种用于喇叭线的焊接装置。

背景技术

[0002] 在原来喇叭制作工艺，一般采用带式生产线，在生产线上设置手动焊锡机分别进行各部件焊接。现手动焊锡机是一种常用电子焊接工艺的设备，工作原理是通过给焊了（通常是指锡丝）供热，使其熔化，从而使两个工件焊接起来，它带有温度恒温控制系统，自动送锡系统装置，在焊接工程中需人工用烙铁头对准需焊接的部件，并手动控制送锡系统的出锡量来完成焊接。此过程中都需要来手工控制焊接位置、焊锡的出锡量，这样就会出现焊接位置不统一，焊锡点不均匀，焊接速度不高等缺点。而全自动焊锡机三度空间全方位调节，使烙铁 /UL 焊台及焊锡咀和锡线均不需经作业员之手，自动准确、恒温的控制出锡量来完成产品焊接工序来保证产品品质。

实用新型内容

[0003] 针对上述问题，本实用新型的目的是提供了一种用于喇叭线的焊接装置，克服了现有技术的不足，通过自动转盘机实现自动吹气校正弹波、自动点助焊剂、自动焊锡、自动化作业，通过焊接机构上设置升降装置机构，可以控制焊接机构上下调节，操作方便。

[0004] 本实用新型采用的技术方案如下：

[0005] 一种用于喇叭线的焊接装置，包括机架和底座，机架下端固装于底座上，所述的机架内安装电气系统，所述的机架上套有接料架，接料架上设有焊接机构，机架内设有滚轴丝杠，滚轴丝杠上下两端通过轴承固定于机架上，滚轴丝杠下端设有传动轮，传动轮连接驱动电机，所述的底座上还设有接料支撑架，接料支撑架上设有转动接料盘。

[0006] 所述的转动接料盘由接料盘和转动电机构成，接料盘设置于转动电机上。

[0007] 所述的底座上设有收缩槽，所述的收缩槽内设有滚动轮机构。

[0008] 所述的焊接机构由主焊接头和副焊接头构成。

[0009] 与已有技术相比，本实用新型的有益效果如下：

[0010] 本实用新型通过自动转盘机实现自动吹气校正弹波、自动点助焊剂、自动焊锡、自动化作业，通过焊接机构上设置升降装置机构，可以控制焊接机构上下调节，操作方便。

附图说明

[0011] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0012] 参见附图，一种用于喇叭线的焊接装置，包括机架 1 和底座 101，机架 1 下端固装于底座上，所述的机架 1 内安装电气系统，所述的机架 1 上套有接料架 2，接料架 2 上设有焊接机构 3，所述的焊接机构 3 由主焊接头 301 和副焊接头 302 构成。机架 1 内设有滚轴

丝杠 4, 滚轴丝杠 4 上下两端通过轴承 401 固定于机架上, 滚轴丝杠 4 下端设有传动轮 402, 传动轮连接驱动电机 5, 所述的底座 2 上还设有接料支撑架 6, 接料支撑架 6 上设有转动接料盘 7, 所述的转动接料盘 7 由接料盘 701 和转动电机 702 构成, 接料盘 701 设置于转动电机 702 上。所述的底座 101 上设有收缩槽 8, 所述的收缩槽内设有滚动轮机构 9, 便于整个装置进行行走和固定。通过自动转盘机实现自动吹气校正弹波、自动点助焊剂、自动焊锡、自动化作业, 通过焊接机构上设置升降装置机构, 可以控制焊接机构上下调节, 操作方便。

[0013] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理、主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解, 本实用新型不受上述实施例的限制, 上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理, 在不脱离本实用新型精神和范围的前提下, 本实用新型还会有各种变化和改进, 这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

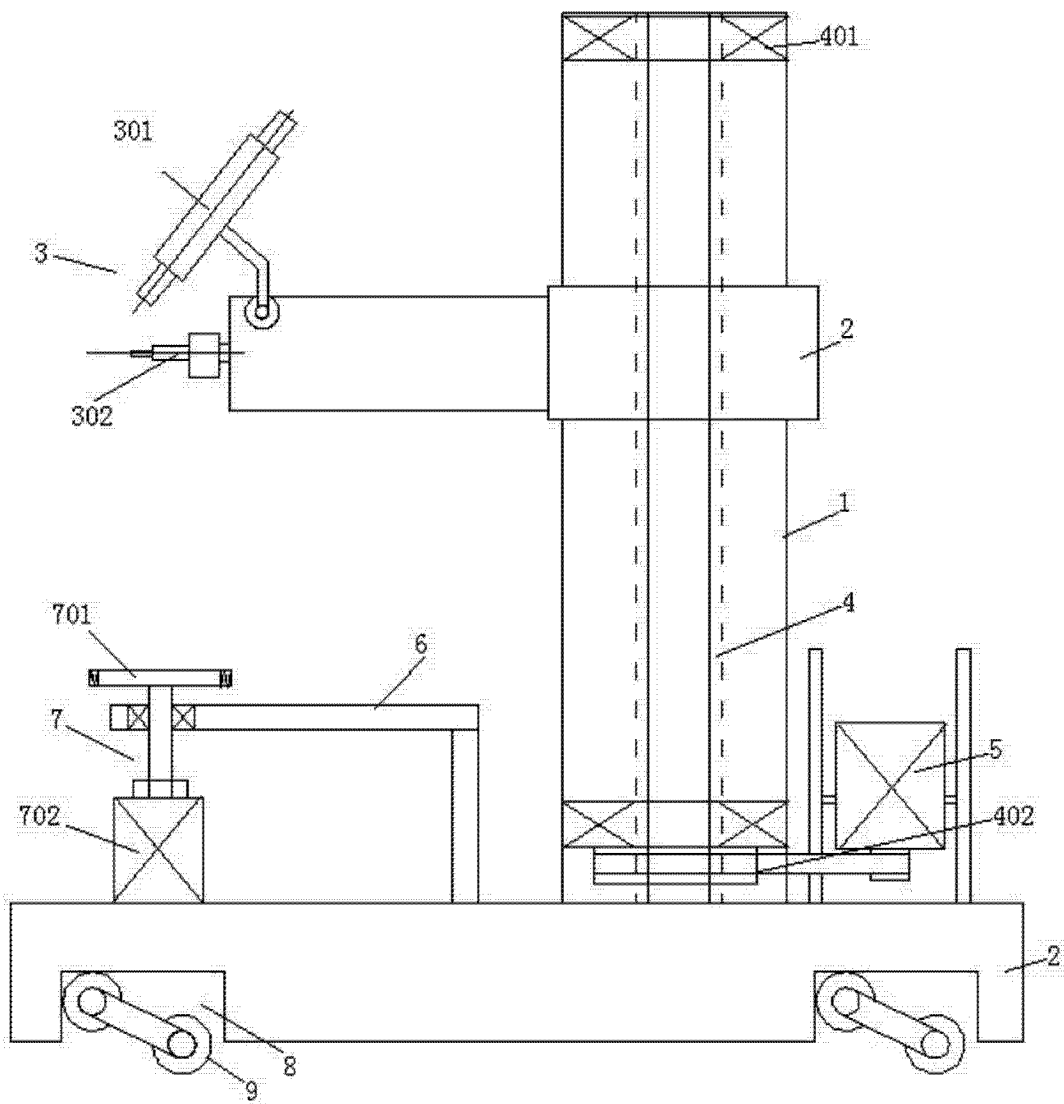


图 1